



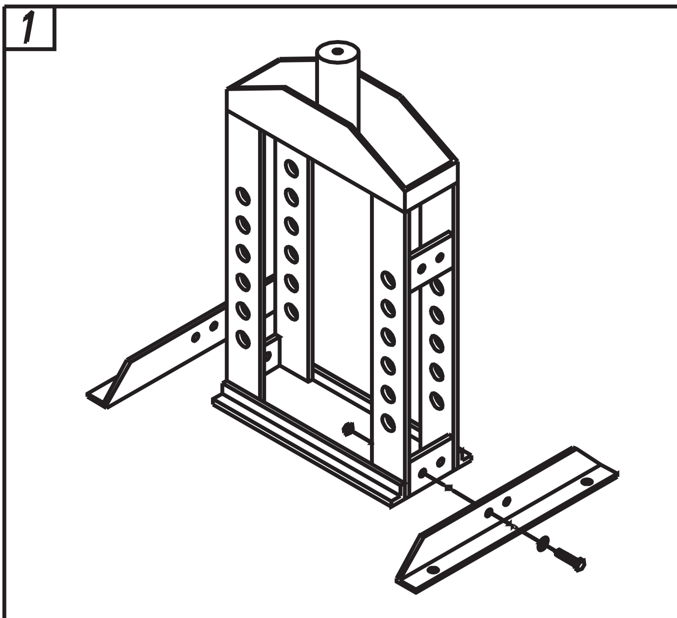
PR10BPM - PR10PM - PR5BPM - PR15PM
PR20PM - PR25PM - PR30PM - PR50PM

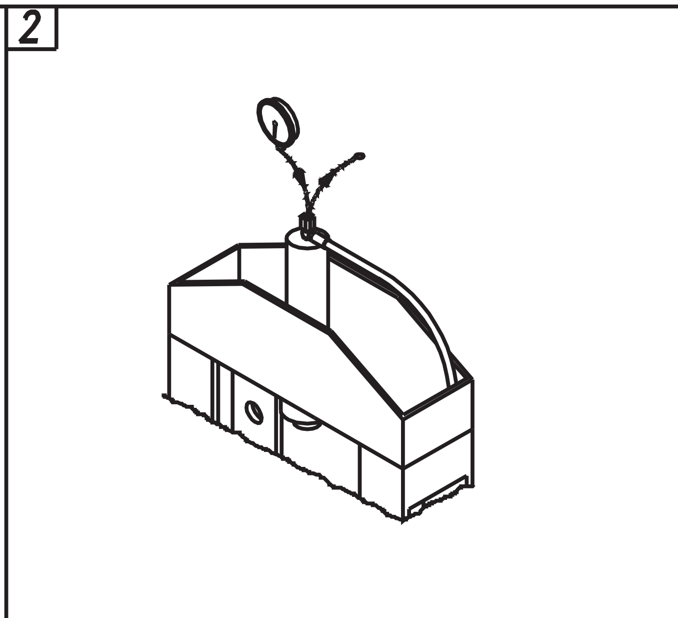


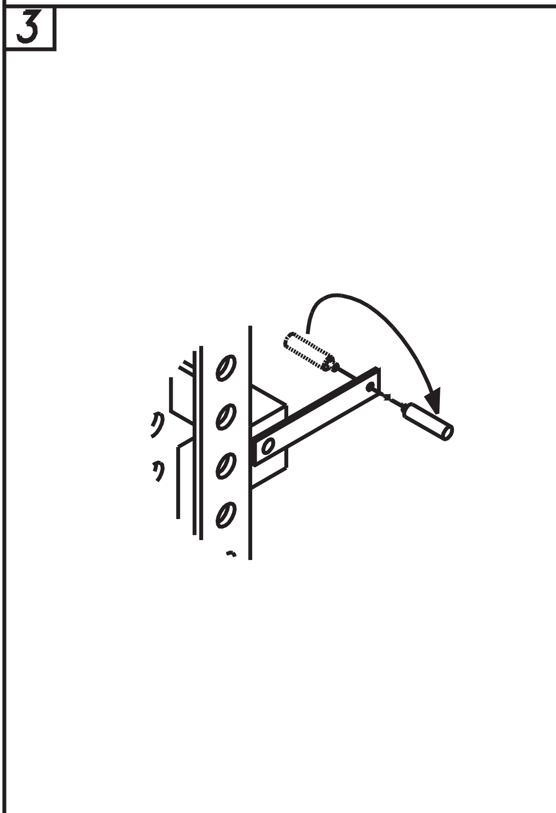
Costruttore **WERTHER INTERNATIONAL** S.p.A.
Constructeur via F.Brunelleschi, 12
Manufacturer 42124 Cadè (RE) - Italy
Hersteller Telefono ++/+522/9431 (r.a.)
Constructor Fax ++/+522/941997
Fabrikant WEB www.wertherint.com
E-mail sales@wertherint.com

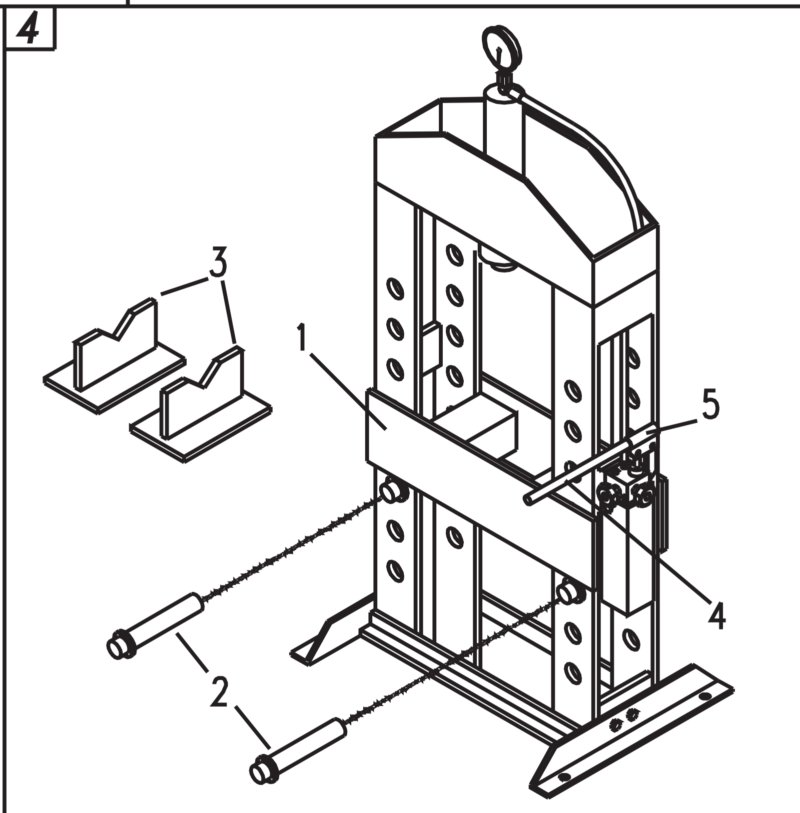
Centro di Assistenza Autorizzato
Centre d'Assistance Autorisé
Authorized Service Centre
Kundendienstcenter
Centro de Asistencia Autorisado
Geautoriseerde dealer

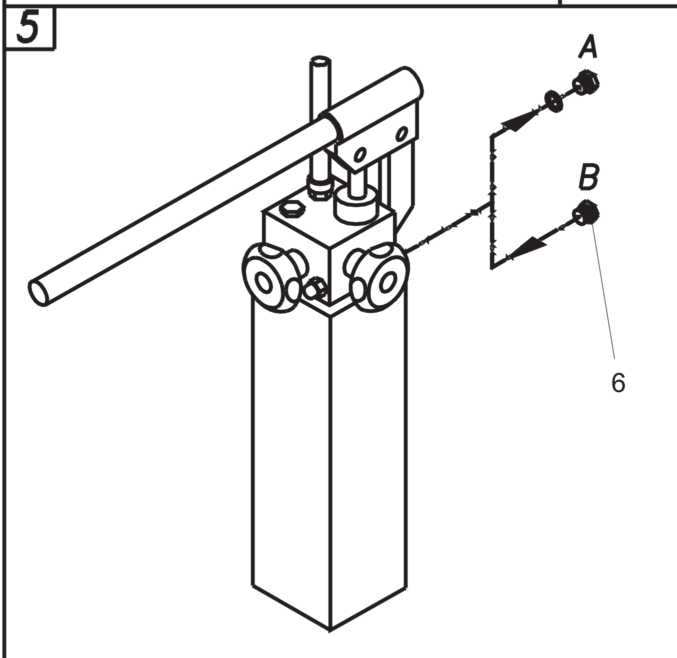
Rev.3.............05/11/2014

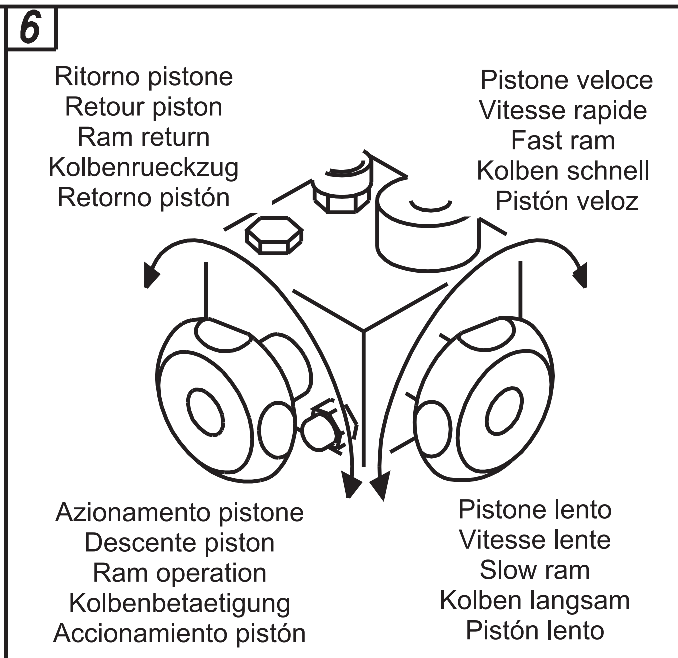

1


2

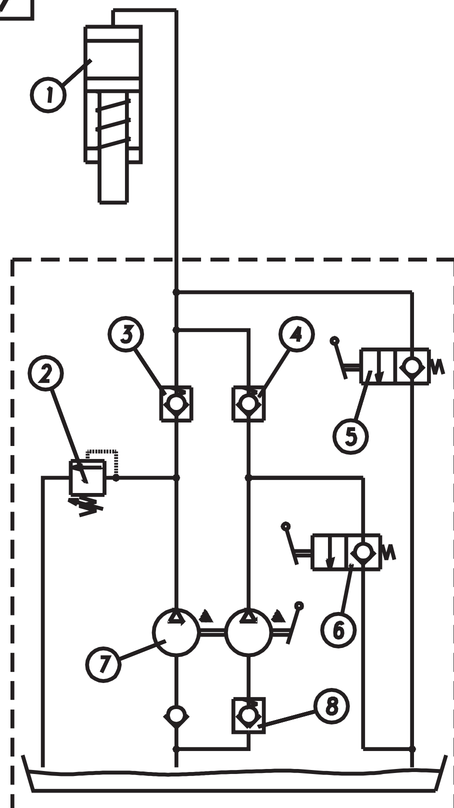

3


4
3
1
5
4
2


5
A
B
6


6
Ritorno pistone
Retour piston
Ram return
Kolbenrueckzug
Retorno pistón
Pistone veloce
Vitesse rapide
Fast ram
Kolben schnell
Pistón veloz
Azionamento pistone
Descente piston
Ram operation
Kolbenbetaetigung
Accionamiento pistón
Pistone lento
Vitesse lente
Slow ram
Kolben langsam
Pistón lento

7



	Descrizione	Description	Beschreibung	Désignation	Descripción
1	Cilindro	Cylinder	Zylinder	Verin	Cilindro
2	Valvola di massima pressione	High pressure safety valve	Überdruck-ven-til	Soupape de surpression	Valvula de maxima presion
3	Valvola di non ritorno mandata	Check valve, delivery side	Rückschlagven til, vorlauf	Soupape antiretour, cote refoulement	Valvula de no retroceso (envio)
4	Valvola di non ritorno mandata	Check valve, delivery side	Rückschlagven til, vorlauf	Soupape antiretour, cote refoulement	Valvula de no retroceso (envio)
5	Valvola di regolazione scarico	Release adjusting valve	Ablass-regelve ntil	Soupape de reglage decharge	Valvula de regulacion descarga
6	Valvola regolazione velocita'	Speed adjusting valve	Geschwindigke its-regelventil	Soupape reglage vitesse	Valvula regulacion velocidad
7	Pompa a mano	Manual pump	Handpumpe	Pompe manuelle	Bomba manual
8	Valvola di non ritorno aspirazione	Check valve, inlet side	Rückschlagven til, ansaugseite	Soupape antiretour cote retoir	Valvula de no retroceso (aspiracion)

8


ATTENZIONE

USO CORRETTO DEI PRISMI


ATTENTION

USE CORRECT DES VÉS

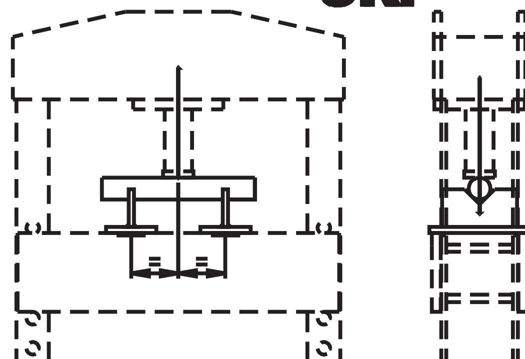

WARNING

CORRECT USE OF THE PRISMS

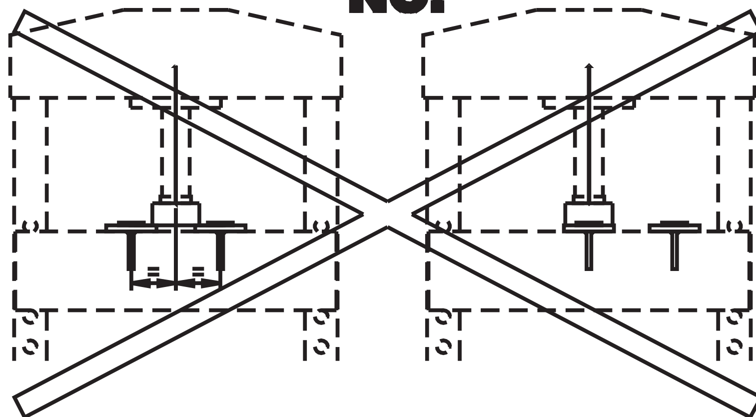

ACHTUNG

KORREKTES GEBRAUCH VON DEN PRISMEN

OK!



NO!



DATI TECNICI - TECNICAL DATA - DONNÉES TECHNIQUES - TECHNISCHE DATEN

Mod.	PR10BPM	PR10PM	PR15BPM	PR15PM	PR20PM	PR25PM	PR30PM	PR50PM
Capacity ton	10	10	15	15	20	25	30	50
Max. bar	360	360	390	390	400	400	390	408

I

MANUALE di MANUTENZIONE per PRESSE IDRAULICHE da OFFICINA.

RESPONSABILITA' DEL PROPRIETARIO E/O DELL'UTILIZZATORE DELLA PRESSA

Questo manuale è parte integrante della pressa e deve sempre accompagnarla, anche in caso di vendita. Il proprietario e/o l'utilizzatore della pressa devono conoscere le istruzioni d'uso e le raccomandazioni prima dell'utilizzo della pressa. Se l'operatore non capisce bene la lingua del presente manuale, le istruzioni devono essere lette e spiegate nella sua lingua madre assicurandosi che ne comprenda il significato. **Il costruttore non risponde di alcun danno a persone o a cose per uso improprio o non consentito della pressa**.

IMBALLAGGIO

La pressa viene spedita in un solo collo protetto da materiale plastico pluriball.
Pesi delle presse:

Mod.	PR10BPM	PR10PM	PR15BPM	PR15PM	PR20PM	PR25PM	PR30PM	PR50PM
Kg.	90	100	105	120	140	160	230	350

SOLLEVAMENTO E MOVIMENTAZIONE

Le presse devono essere movimentate e posizionate servendosi di muletti sollevatori o gru da officina che sopportino il peso.

STOCCAGGIO

Gli imballi devono essere conservati in luoghi coperti e protetti, a temperature comprese fra -10° e +40°C.

SICUREZZA

Non usare la pressa per scopi diversi da quelli per cui è stata progettata.
Non lavorare accanto ai pezzi mentre il pistone è in movimento o quando lo stesso è sotto pressione.
La valvola di sicurezza è tarata e sigillata dal costruttore: **NON TENTARE DI MANOMETTERLA E DI VARIARE LA TARATURA.**
LA MANCANZA del RISPETTO di queste RACCOMANDAZIONI può causare danni anche gravi alla pressa e/o alle persone.
IL COSTRUTTORE NON RISPONDE DI DANNI A PERSONE OD OGGETTI CAUSATI DA UN USO IMPROPRIO DELLA PRESSA O DEI SUOI COMPONENTI.

MONTAGGIO (• operazioni per tutti i tipi di presse - ■ operazioni solo per certi tipi di presse)

- • Togliere la pressa dall'involucro di pluriball verificando che la macchina non abbia subito danni durante il trasporto e che siano presenti tutti i pezzi indicati nella lista di spedizione. Il materiale dell'imballo deve essere smaltito secondo le norme vigenti in vigore nel paese in cui la pressa viene montata oppure riciclato o riutilizzato.
- • Montare i piedi al corpo della pressa avvitandoli con le viti e i dadi forniti (fig.1).
- ■ Solamente per **PR10BPM** e **PR15BPM** fissare la pressa ad un banco piano di portata idonea (vedi pesi presse), bloccandola mediante bulloni passanti e dadi, al banco di lavoro.
- ■ Per tutti gli altri modelli posizionare la pressa su una superficie piana e ben livellata. All'interno dei piedi si trovano due fori, per un'eventuale fissaggio a terra da effettuarsi mediante tasselli ad espansione di buona sezione.
- • Rimuovere il tappo alla sommità del pistone, **sigillare il filetto del manometro con teflon** ed avvitare il manometro sul pistone, stringendolo con una chiave fino al suo completo bloccaggio (fig.2).

- Solamente per **PR30PM** e **PR50PM**: Svitare la maniglia del vericello che, per comodità di imballo, viene fornita rovesciata; quindi avvitarla correttamente bloccandola con una chiave (fig.3). Ingrassare leggermente i perni del vericello.
- Stendere un leggero velo di olio sui perni di sostegno del banco da lavoro della pressa.

ISTRUZIONI PER L'USO

- Sostituire il tappo dell'olio (rif.A, fig.5) sulla pompa con quello forato (rif.B, fig.5) dato in dotazione.
- Posizionare il bancale della pressa (rif.1, fig.4) all'altezza desiderata, sollevandolo prima da una parte ed inserendo una delle spine (2) nel foro del corpo pressa immediatamente sotto, quindi ripetendo l'operazione per l'altra parte.
- Solamente per presse mod. **PR30PM** e **PR50PM**: azionare il vericello della pressa così da sollevare il bancale.
- Posizionare le spine (2) nel punto voluto.

**ATTENZIONE**

NON MANOVRARE MAI IL VERICELLO CON LE DITA VICINO ALLA RUOTA DENTATA.

É ASSOLUTAMENTE VIETATO OPERARE CON IL BANCALE SOSPESO DALLE FUNI DEL VERICELLO: TUTTE LE OPERAZIONI DI LAVORO SONO DA COMPIERSI CON IL BANCALE APPOGGIATO SULLE SPINE ED IL VERICELLO COMPLETAMENTE LIBERO.

- Posizionare i prismi (rif.3, fig.4) sul Bancale (1).
- Inserire la leva della pompa (4) nella relativa sede (5) della pompa stessa.
- In fig.6 sono indicati gli usi relativi alle posizioni delle due manopole poste sulla pompa.
- Azionare la leva per far discendere il pistone, eseguire il lavoro quindi riportare il pistone a riposo azionando la manopola relativa (fig.6).

La leva di azionamento della pompa è libera così da poterla sfilare o spostare nel caso infastidisse le operazioni di lavoro sulla pressa.

MANUTENZIONE

- Oliare le parti in movimento della pressa ogni sei mesi e verificare il funzionamento del manometro.
- L'unità idraulica (cilindro/pompa) è un sistema sigillato che in condizioni normali richiede solo una lubrificazione semestrale dei pezzi mobili. Nel caso in cui l'unità idraulica perda olio e venga smontata per la sostituzione delle guarnizioni, sarà necessario aggiungere olio attraverso il foro di riempimento posto sulla pompa (rif.6, fig.5), fino a riempire la pompa a livello del foro stesso. Questa operazione deve essere fatta **con pistone a riposo pertanto completamente rientrato**. L'olio nell'unità idraulica va comunque sostituito ogni due anni indipendentemente dalle condizioni generali dell'unità stessa.

Usare olio idraulico con viscosità da 22° a 25°.
Nella tabella a lato viene indicata la quantità di olio necessaria ad ogni tipo di pressa.

Una quantità maggiore d'olio potrebbe causare inconvenienti.

Modello	Kg di olio
PR10BPM PR10PM PR15BPM PR15PM PR20PM	1,2
PR25PM PR30PM	1,5
PR50PM	2,4

**ATTENZIONE**

Non usare MAI olio per freni.

INFORMAZIONI PARTICOLARI

- L’olio esausto prelevato dalla pressa deve essere smaltito secondo le leggi vigenti nel paese di installazione della macchina.
- In caso di distruzione della pressa, tutte le parti metalliche sono riciclabili; i tubi in gomma e i fluidi della pressa devono essere eliminati secondo le leggi vigenti nel paese di installazione della pressa.

F

MANUEL D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN pour les PRESSES HYDRAULIQUES D'ATELIER

RESPONSABILITE DU PROPRIETAIRE ET/OU DE L'UTILISATEUR DE LA PRESSE

Ce manuel fait partie intégrante de la presse et doit toujours l'accompagner, même en cas de revente. Le propriétaire et/ou l'utilisateur de la presse doit connaître les instructions et les recommandations d'emploi avant de se servir de la presse, Si l'opérateur ne comprend pas la langue dans laquelle est rédigé ce manuel, les instructions devront lui être lues et expliquées dans sa langue maternelle en s'assurant que celles-ci soient bien comprises. **Le constructeur décline toute responsabìlité relative aux dommages qui pourraient être causés aux personnes et aux biens par suite d'une utilisation de la presse incorrecte et non appropriée.**

EMBALLAGE

Les presses sont expédiées en un seul colis, protégées par un film plastique multi-bulles. Poids des presses:

Mod.	PR10BPM	PR10PM	PR15BPM	PR15PM	PR20PM	PR25PM	PR30PM	PR50PM
Kg.	90	100	105	120	140	160	230	350

MANUTENTION ET DEPLACEMENT

Les presses doivent toujours être déplacées et positionnées au moyens de chariots à fourches ou de grues d'atelier pouvant en supporter le poids.

STOCKAGE

Les presses devront être conservées emballées dans des endroits couverts et protégés, à des températures comprises entre -10°C et +40°C.

SECURITE

Ne pas utiliser la presse pour d'autres usages que ceux pour lesquels elle a été conçue.
Ne pas travailler sur les pièces à presser lorsque le piston est en mouvement ou sous pression.
La soupape de sécurité est tarée et plombée par le constructetur: **NE PAS TENTER DE LA DEMONTER OU D'EN MODIFIER LE REGLAGE.** Le NON-RESPECT de ces RECOMMANDATIONS peut causer les dommages, mêmes graves, à la personne et/ou personnes qui travaillent avec la presse.
LE CONSTRUCTEUR DECLINE TOUTE RESPONSABILITE RELATIVE AUX DOMMAGES QUI POURRAIENT ÊTRE CAUSES AUX PERSONNES OU AUX BIENS PAR SUITE D'UNE UTILISATION IMPROPRE DE LA PRESSE OU DE SES ACCESSOIRES.

MONTAGE (• opérations concernant toutes les presses - ■ opérations concernant seulement certains modèles)

- • Enlever la presse de son emballage multi-bulles en vérifiant qu'elle n'ait subit aucun dommage en cours de transport et qu'il ne manque aucun des éléments mentìonnés sur le bordereau de colisage. Les matériaux d'emballage devront être soit éliminés selon les normes en vigueur dans le pays où la presse est installée, soit recyclés ou réutílisés.
- • Monter les pieds sur le bâti de la presse au moyen des boulons fournis (fig.1)
- ■ Seulement pour **PR10BPM** et **PR15BPM** fixer ensuite, à l'aide de boulons traversants, sur le plateau d'un établi suffisamment robuste pour en supporter le poids.
- ■ Pour toute les outre modèles positionner la presse sur un surface plane et horizontale. A l'intérieur des pieds sont pratiqués deux trous permettant l'ancrage éventuel de la presse sur le sol au moyen de chevilles à expansion de dimension adéquate.
- • Enlver le bouchon au sommet du vérin, **appliquer du Téflon sur le filetage du manomètre** et visser ce dernier sur le vérin en serrant à l'aide d'une clé jusqu'à blocage complet (fig.2).

- Seulement pour **PR30PM** et **PR50PM**: Dévisser la manivelle du treuil, qui, pour le transport, est montée à l'envers. La revisser dans le sens correct et serrer à l'aide d'une clé (fig.3). Graisser légèrement les axes du treuil.
- Appliquer un léger- voile d'huile sur les broches soutenant la table de la presse.

INSTRUCTIONS D'EMPLOI

- Avant la premiere utilisation, remplacer le bouchon d'huile (A) situé en haut du la pompe par le bouchon percé (B) fourni avec la presse (fig.5).
- Positionner la table de la presse (réf.1, fig.4) à la hauteur désirée, en soulevant d'abord une extrémité et en insérant la broche (2) dans le trou du bâti immédiatement en dessous puis répéter l'opération pour l'autre extrémité.
- Seuleument pour les presses **PR30PM** et **PR50PM**: actionner le treuil de la presse de façon à élever la table.
- Placer les boches (2) à la hauteur voulue.

ATTENTION

NE JAMAIS MANOEUVRER LE TREUIL AVEC LES DOIGTS PRES DE LA ROUE DENTEE. IL EST ABSOLUMENT INTERDIT D'UTILISER LA PRESSE LORSQUE LA TABLE EST SUSPENDUE AUX CABLES DU TREUIL: TOUTES LES OPERATIONS DE PRESSAGE DOIVENT ÊTRE EFFECTUEES AVEC LA TABLE EN APPUI SUR LES BROCHES ET LE TREUIL COMPLETEMENT LIBERE.

- Positionner les vés (ref.3, fig.4) sur la table (1)
- Introduire le levier de la pompe (4) dans son support (5) sur le haut de la pompe.
- En Fig.6 sont indiquées les fonctions des deux robinets situés sur la pompe.
- Actionner le levier plusieurs fois de haut en bas pour faire descendre le piston, actionner ensuite le robinet situé sur la pompe (fig.6) pour obtenir le retour du piston à sa position initiale.

Le levier de la pompe est libre de façon à pouvoir s'enlever ou se déplacer dans le cas où il gênerait les opérations de travail autour de la presse.

ENTRETIEN

- Huiler les parties en mouvement tous les six mois et contrôler le bon fonctionnement du manomètre.
- L'unité hydraulique (pompe/vérin) est un système fermé qui, en utilisation normale, ne demande qu'une lubrification semestrielle des parties mobiles. Dans le cas ou l'unité hydraulique présenterait une fuite d'huile et serait démontée pour remplacement des joints, il sera nécessaire de refaire le plein d'huille au travers de l'orifice de remplissage situé sur la pompe (réf.6, fig.5) jusqu'à ce que le niveau de l'huile atteigne le bord de l'orifice. Cette opération doit être faite **avec le piston du vérin en position de repos, c'est à dire complètement rentré**. L'huile de l'unité hydraulique doit, de toutes façons, être remplacée tous les deux ans, quel que soit l'état de l'unité hydraulique.

Utiliser de l'huile hydraulique de viscosité 22°E à 25°E
Le tableau ci-contre indique la quantité d'huile nécessaire pour chaque modèle de presse.
Une quantité supérieure peut nuire au bon fonctionnement de la presse.

Modèle	Kg huile
PR10BPM PR10PM PR15BPM PR15PM PR20PM	1,2
PR25PM PR30PM	1,5
PR50PM	2,4

ATTENTION

Ne JAMAIS utiliser du liquide de freins!

INFORMATIONS PARTICULIERES

- L’huile usagée provenant de la presse doit être éliminée en conformìté avec les normes en vigueur dans le pays où est installée la presse.
- En cas de destruction de la presse, toutes les parties métalliques sont recyclables, le canalisations en caoutchouc et les fluides contenus dans la presse devront être éliminés en conformité avec les normes en vigueur dans le pays où est installée la presse.

GB

MAINTENANCE MANUAL for WORKSHOP HYDRAULIC PRESSES

1) LIABILITY OF PRESS OWNER AND/OR USER

This manual is an integral part of the press and must always accompany it, even in the event of sale. The press owner and/or user must know the operating instructions and recommendations before using the press. If the operator does not fully understand the language of this manual, the instructions have to be read and explained in his or her native language making sure the meaning is understood. **The manufacturer shall not be held liable for any damage to persons or objects due to an improper or non-permitted use of the press.**

PACKING

The press is shipped in a single pack protected by pluriball plastic material.
Weights of presses:

Mod.	PR10BPM	PR10PM	PR15BPM	PR15PM	PR20PM	PR25PM	PR30PM	PR50PM
Kg.	90	100	105	120	140	160	230	350

LIFTING AND HANDLING

The presses have to be handled and positioned using fork-lift trucks or workshop cranes that support the weight.

STORAGE

The packing has to be kept in a covered and sheltered place at a temperature between -10°C and +40°C.

SAFETY

Do not use the press for purposes other than those for which it was designed.
Do not work alongside pieces while the ram is moving or when it is under pressure.
The safety valve is calibrated and sealed by the manufacturer: **DO NOT ATTEMPT TO TAMPER WITH IT AND CHANGE THE SETTING.**
FAILURE to OBSERVE these RECOMMENDATIONS may cause even serious damage to the press and/or to the persons working with it.
THE MANUFACTURER SHALL NOT BE HELD LIABLE FOR DAMAGE TO PERSONS OR THINGS CAUSED BY IMPROPER USE OF THE PRESS OR OF ITS COMPONENTS.

ERECTION (• operations for all types of presses - ■ operations only for certain types of presses)

Take the press out of it pluriball wrapping, checking that the machine has not been damaged during transport and that there are all the pieces indicated in the packing list. The packing material has to be disposed of in compliance with the regulations in force in the country where the press is being erected or recycled or reused.

- • Fit the feet to the body of the press by screwing them on with the nuts and bolts supplied (Fig. 1).
- ■ Only for models **PR10BPM** and **PR15BPM** fix the press to a solid bench of a suitable capacity load (see press weights), locking it by means of through bolts and nuts to the workbench.
- ■ For all other models position the press on a flat and fully levelled surface. Inside the feet there are two holes for fixing to the ground by using expansion plugs of a large cross-section.
- • Remove the cap on the top of the ram, **seal the thread of the pressure gauge with Teflon** and screw the pressure gauge onto the ram, tightening it with a spanner until it is fully locked (Fig. 2).
- ■ Only for **PR30PM** and **PR50PM**: Unscrew the winch handle that, for packing convenience, is supplied upturned; then screw it on correctly, locking it with a spanner (Fig. 3). Lightly grease the winch pins.
- • Spread a thin film of oil on the press workbench support pins.

OPERATING INSTRUCTIONS

- Before operating the press, replace the oil plug (ref.A, fig.5) on the cylinder with the holed one (ref.B, fig.5) supplied by the manufacturer.
- Position the bed of the press (ref. 1, Fig. 4) at the desired height, lifting it first on one side and inserting one of the pins (2) into the hole in the press body directly beneath, then repeating this step for the other side as well.
- Only for **PR30PM** and **PR50PM** mod. presses: operate the press winch in order to lift the bed.
- Position the pins (2) at the desired point.

 **WARNING**

NEVER OPERATE THE WINCH WITH FINGERS CLOSE TO THE GEAR WHEEL.

IT IS ABSOLUTELY FORBIDDEN TO OPERATE WITH THE BED HANGING BY THE ROPES OF THE WINCH: ALL WORK OPERATIONS ARE TO BE MADE WITH THE BED RESTING ON THE PINS AND THE WINCH ENTIRELY FREE.

- Position the prisms (ref. 3, Fig. 4) on the bed (1).
- Insert the lever of the pump (4) into its relative seat (5) on the pump.
- Fig. 6 shows the uses relative to the positions of the two dials on the pump.
- Operate the lever to lower the ram, carry out the work then bring the ram back to rest with the relative dial (Fig. 6).

The pump operating lever is thereby free to be able to be extracted or moved if it gets in the way of work on the press.

MAINTENANCE

- Oil the moving parts of the press every six months and check operation of the pressure gauge.
- The hydraulic unit (cylinder/pump) is a sealed system that in normal conditions requires only six-monthly lubrication of the moving parts. In the event of the hydraulic unit leaking oil and being dismantled in order to replace the seals, it will be necessary to add oil through the filler hole on the pump (ref. 6, Fig. 5) until the pump has been filled up to the level of the hole itself. This operation has to be done with **the ram at rest and therefore fully retracted**. The oil in the hydraulic units should anyhow be replaced every two years independently of the general conditions of the unit.

Use hydraulic oil with viscosity from 22° to 25°.

The table shown here gives the quantity of oil needed for each type of press.

A greater amount of oil could cause trouble.

**WARNING**

NEVER use brake oil.

Model	Kg of oil
PR10BPM PR10PM PR15BPM PR15PM PR20PM	1,2
PR25PM PR30PM	1,5
PR50PM	2,4

SPECIAL INFORMATION

- The waste oil taken from the press has to be disposed of in compliance with the laws in force in the country where the machine is installed.
- If the press is to be destroyed, all the metal parts can be recycled; the rubber hoses and the press fluids have to be disposed of in compliance with the laws in force in the country where the machine is installed.

D

WARTUNGSANLEITUNG FUER HYDRAULISCHE WERKSTATTPRESSEN

VERANTWORTLICHKEIT DES EIGENTUEMERS UND / ODER DES ANWENDERS VON PRESSEN

Diese Anleitung muss dem Artikel immer beigelegt sein, auch bei Verkauf. Der Eigentuemer/Anwender muss sich vor Inbetriebnahme der Presse mit der Gebrauchsanweisung vertraut machen und die Hinweise beachten. Wenn der Anwender die Anleitung in der jeweils geschriebenen Sprache nicht versteht, muss diese ihm in seiner Sprache erklaert werden, so dass der Sinn verstanden wird. **Der Hersteller haftet fuer keine Personen- und Sachschaeden bei nicht sachgemaesser Handhabung.**

VERPACKUNG

Die Presse wird als ein Kolli verschickt und in gepolsterte Plastikfolie verpackt.
Gewicht der Pressen:

Mod.	PR10BPM	PR10PM	PR15BPM	PR15PM	PR20PM	PR25PM	PR30PM	PR50PM
Kg.	90	100	105	120	140	160	230	350

HEBEN UND BEWEGUNG

Die Pressen muessen mit einem Gabelstabler oder Werkstattkran bewegt und positioniert werden, die das Gewicht aushalten.

LAGERUNG

Die Verpackungen muessen in geschuetztzten Raeumen, bei Temperaturen zwischen -10° und +40°C. gelagert werden

SICHERHEIT

Die Pressen nur fuer den ihr vorgesehenen Zweck verwenden.
Nicht nebenbei an Teilen arbeiten, wenn der Kolben in Bewegung ist, oder unter Druck steht.
Das Sicherheitsventil ist vom Hersteller eingestellt: **NIEMALS VERSUCHEN, DASS VENTIL ZU VERSTELLEN.**
DAS NICHTEINHALTEN dieser HINWEISE kann grosse Schaeden an der Presse oder an Personen verursachen.
DER HERSTELLER HAFTET FUER KEINERLEI PERSONEN - UND SACHSCHAEDEN BEI UNSACHGEMAESSER HANDHABUNG

MONTAGE (• Operation fuer alle Pressentypen - ■ Operationen nur fuer bestimmete Pressentypen)

- • Die Presse vom Plastik befreien und ueberpruefen, ob die Presse Transportschaeden aufweist oder Teile fehlen. Das Verpackungsmaterial muss gemaess der landesueblichen Umweltgesetze entsorgt werden.
- • Die Presse auf einen ebenen Boden stellen. Im Innern des Fusses finden sich zwei Loecher, die zur Befestigung mit Duebeln in den Boden dienen.
- • Die Fuesse an den Pressenkoerper mit den beigefuegten Schrauben und Muttern (Fig.1) anbringen.
- ■ Nur fuer **PR10BPM** und **PR15BPM**: Dann die Presse an eine ebene Ablage anbringen, die eine geeignete Tragkraft (siehe Pressengewichte) aufweist, diese mit Bolzen und Muttern an der Arbeitsablage festmachen.
- ■ Die Presse auf einen ebenen Boden stellen. Im Innern des Fusses - dies gilt fuer alle Modelle ausser **PR10BPM** und **PR15BPM** - finden sich zwei Loecher, die zur Befestigung mit Duebeln in den Boden dienen.

- Den Propfen von der Kolbenkrone entfernen, **das Gewinde des Manometers mit Teflon versiegeln** und das Manometer an den Kolben anbringen, dieses mit einem Schluessel festziehen, bis es ganz festsitzt. (Abb.2)
- Nur fuer **PR30PM** und **PR50PM:** Den Handgriff des Handrades abschrauben (aus Transportgruenden wird der Griff umgekehrt angebracht. Demnach den Griff richtig anbringen und mit einem Schluessel festziehen. (Abb.3). Den Stift des Handrades leicht einfetten
- Einen leichten Oelfilm auf den Unterstuetzungsstift der Arbeitsablage der Presse schmieren.

GEBRAUCHSANWEISUNG

- Den Ölstöpsel (Ref. A, Abb.5) auf dem Pumpe durch den mitgelieferten gelochten Ölstöpsel ersetzen (Ref. B, Abb.5).
- Das Bett der Presse (ref.1, Abb.4) auf die gewuenschte Hoehe bringen, dabei erst eine Seite heben und einen der Stifte (2) in das Loch des Pressenkoerpers, dass sich darunter befindet, einfuehren. Dann diesen Vorgang mit der anderen Seite durchfuehren.
- Nur fuer Pressen Modell **PR30PM** und **PR50PM**. Das Handrad der Presse betaetigen, um das Bett zu heben.
- Die Stifte (2) in dem gewuenschten Punkt anbringen.

ACHTUNG

DAS HANDRAD NIEMALS BETAETIGEN, WENN SICH DIE FINGER IN DER NAEHE DES ZAHNRADES BEFINDEN. ES IST UNTERSAGT, DAS BETT ZU BETAETIGEN, WENN DIE SEILE NICHT AM HANDRAD ANGEBRACHT SIND: ALLE ARBEITSSCHRITTE SIND SO DURCHZUFUEHREN, DASS DAS BETT AN DEN STIFTEN ANGELEHNT IST UND DAS HANDRAD VOELLIG FREI IST.

- Die Prismen auf dem Bett (1) positionieren (Ref.3, Abb.4)
- Den Hebel der Pumpe (4) in den dafuer vorgesehenen Sitz einfuehren (5)
- In Abb.6 sind die jeweiligen Anwendungen, wie die zwei Griffe an der Pumpe angebracht werden, aufgefuehrt.
- Den Hebel betaetigen, um den Kolben herunter zu fahren, die Arbeit durchfuehren und dann den Kolben wieder in die Ruhestellung bringen, indem der jeweilige Drehknopf betaetigt wird (Abb.6)

Der Betaetigungshebel der Pumpe ist frei, dadurch kann er herausgenommen oder verrueckt werden, sofern er die Arbeitsschritte an der Presse behindert.

WARTUNG

- Die sich bewegenden Teile alle sechs Monate oelen und ueberpruefen, ob das Manometer funktioniert.
- Die Hydraulikeinheit (Zylinder/Pumpe) ist ein versiegeltes System. Im Normalfall muessen die beweglichen Teile alle sechs Monate geschmiert werden. Sollte die Hydraulikeinheit Oel verlieren und die Dichtungen dieser ausgetauscht werden sollen, ist es notwendig, Oel durch das Auffuelloch ,das auf der Pumpe (Ref 6, Abb. 5) sitzt, hinzuzufuegen. Dieses muss ganz gefuellt sein. Diesen Vorgang nur mit Kolben in Ruheposition, also wenn er ganz eingefahren ist, durchfuehren. Das Oel in der Hydraulikeinheit alle zwei Jahre, unabhaengig vom Zustand der Einheit, austauschen.

Oel mit einer Viskositaet von 22° bis 25° verwenden
In der nebenstehenden Tabelle wird die noetige Oelmenge fuer jeden Pressentyp angegeben.

Modell	Oel Kg
PR10BPM PR10PM PR15BPM PR15PM PR20PM	1,2
PR25PM PR30PM	1,5
PR50PM	2,4

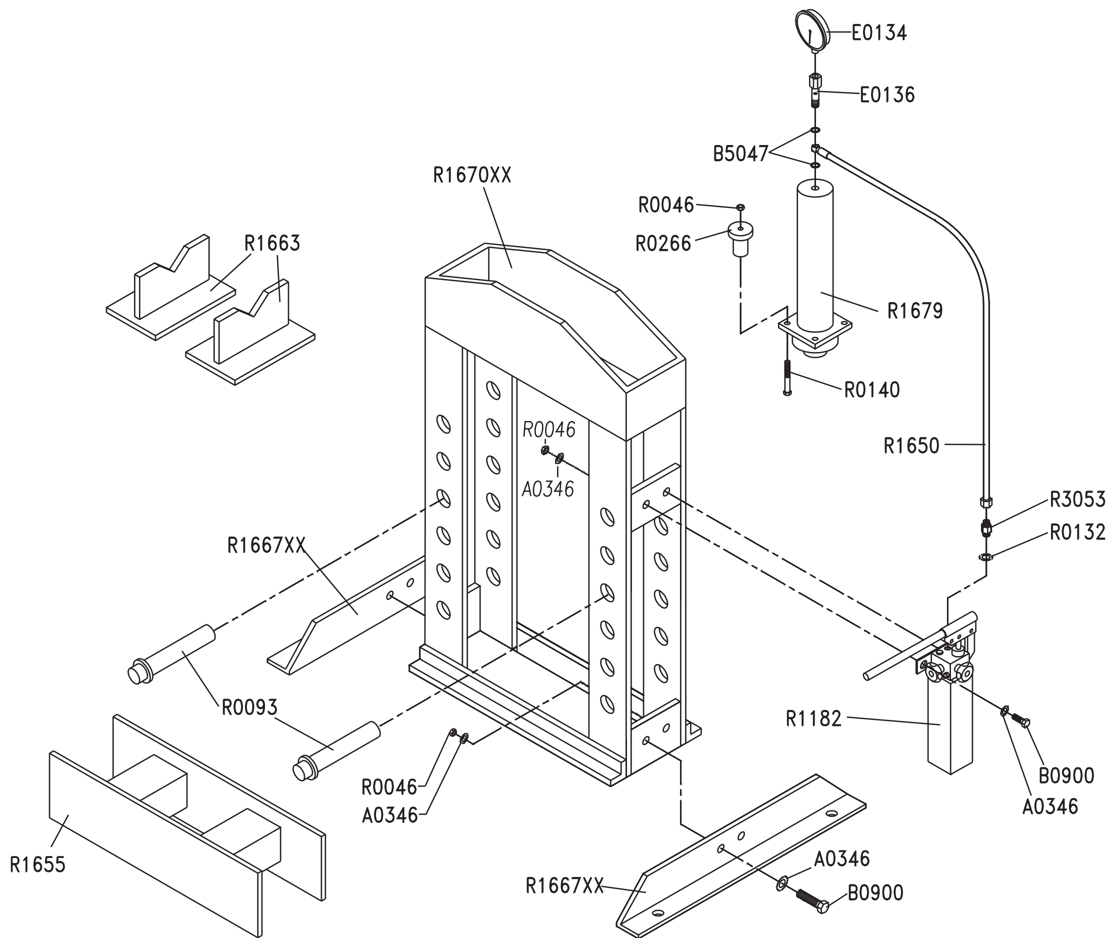
Eine erhoehte Oelmenge kann Stoerungen verursachen.

ACHTUNG

Niemals Bremsoel verwenden

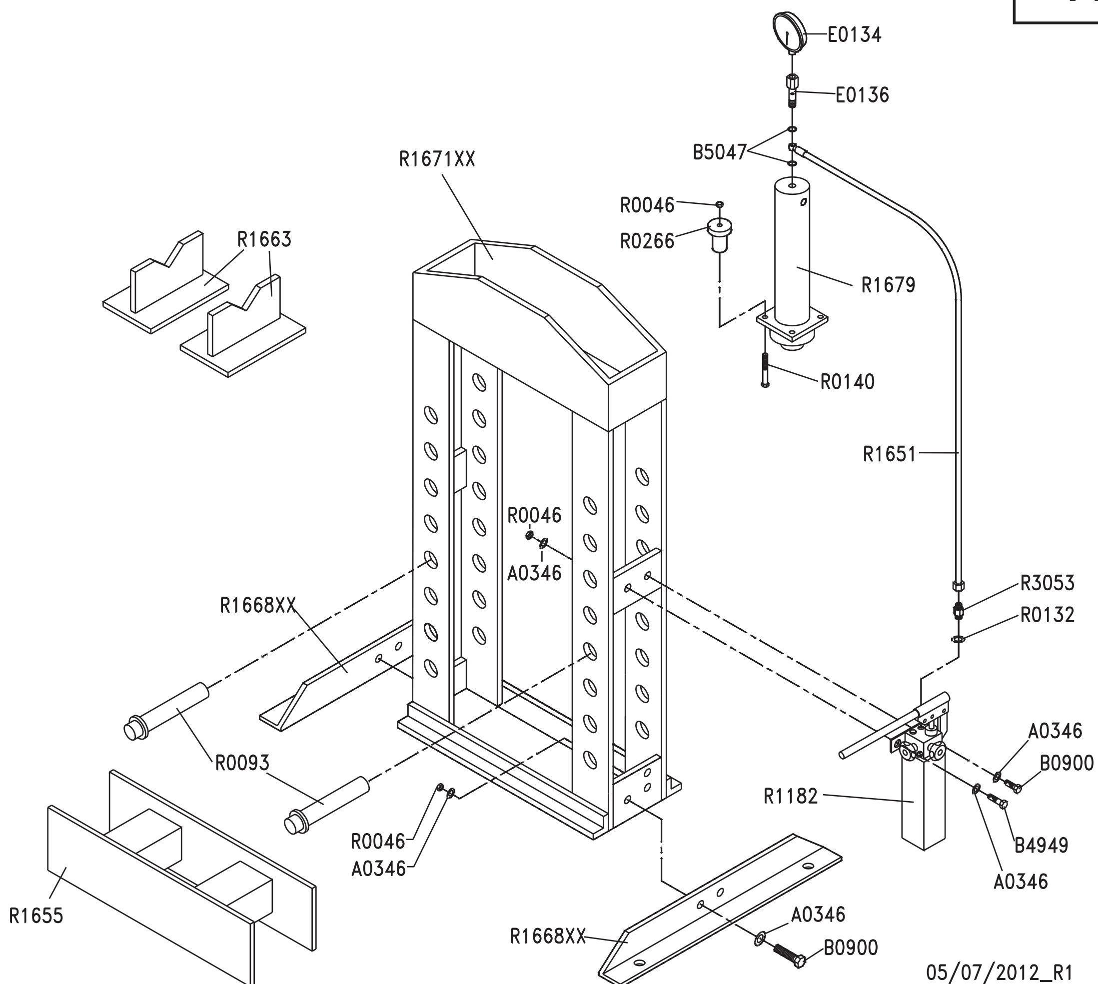
BESONDERE INFORMATIONEN

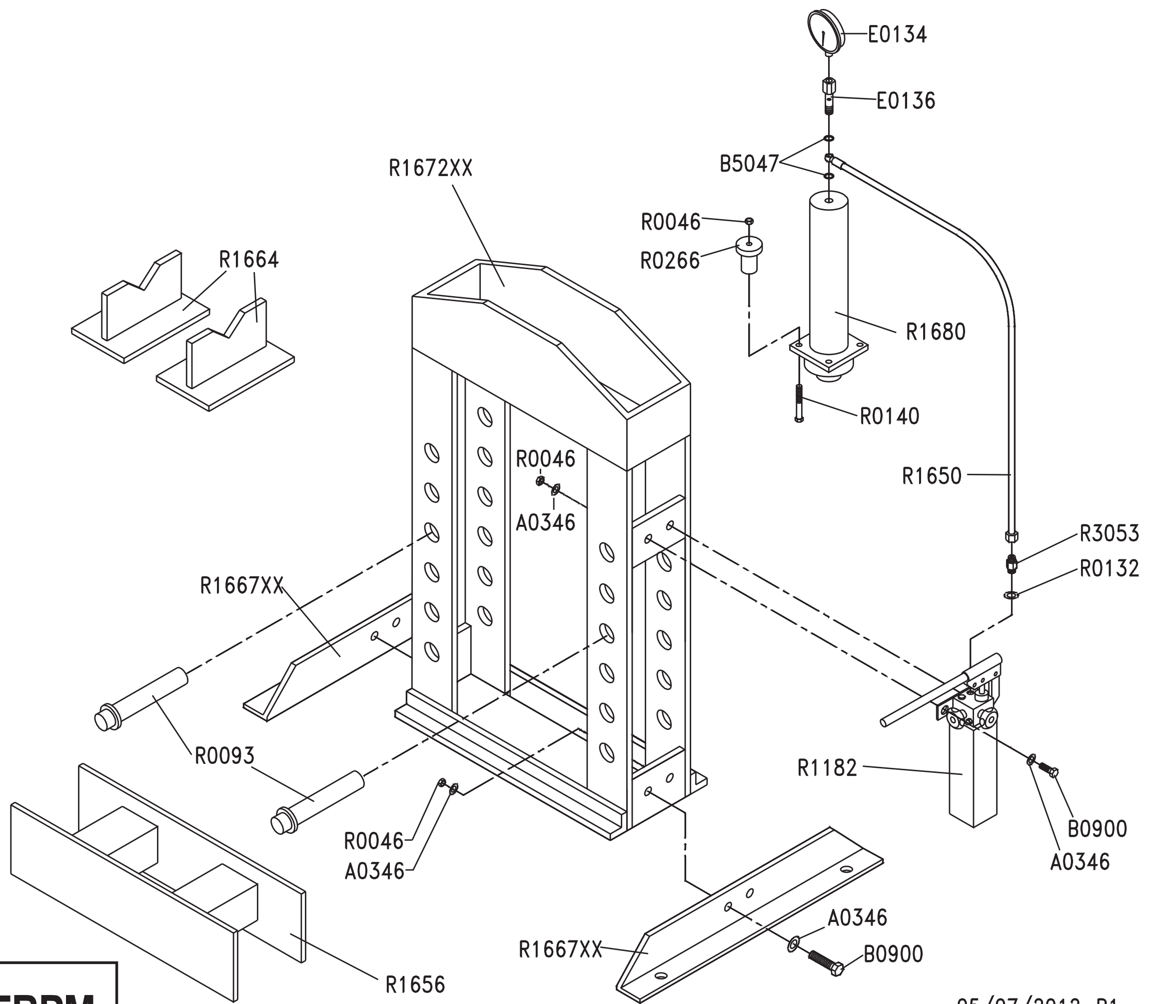
- Das Altoel der Pressen muss gemaess der landesueblichen Umweltgesetze entsorgt werden.
- Sollte die Presse vernichtet werden: Alle Metallteile sind wiederverwertbar; die Gummischlaeu-che und die Fluessigkeiten der Presse muessen gemaess der landesueblichen Gesetze entsorgt werden.



PR10BPM

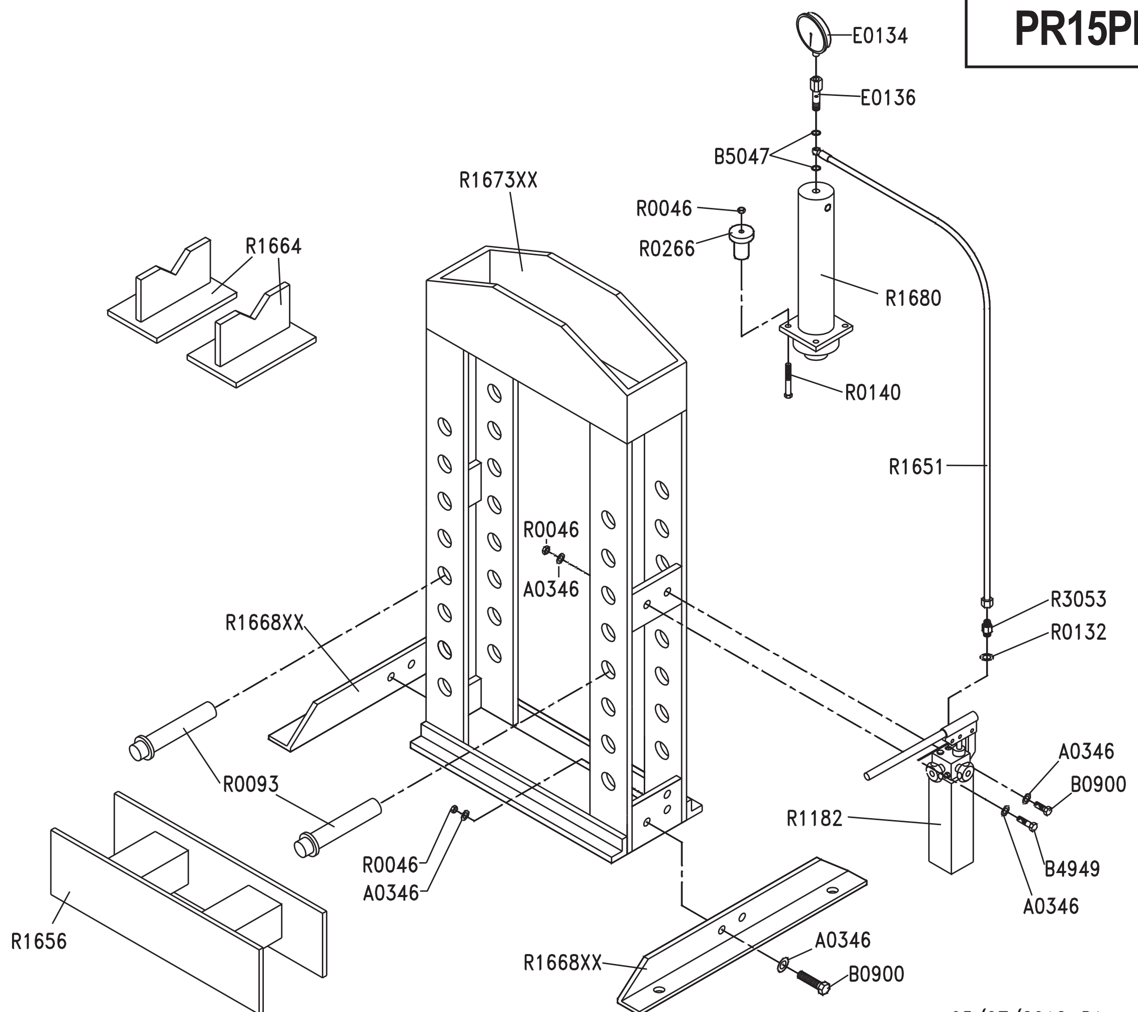
PR10PM

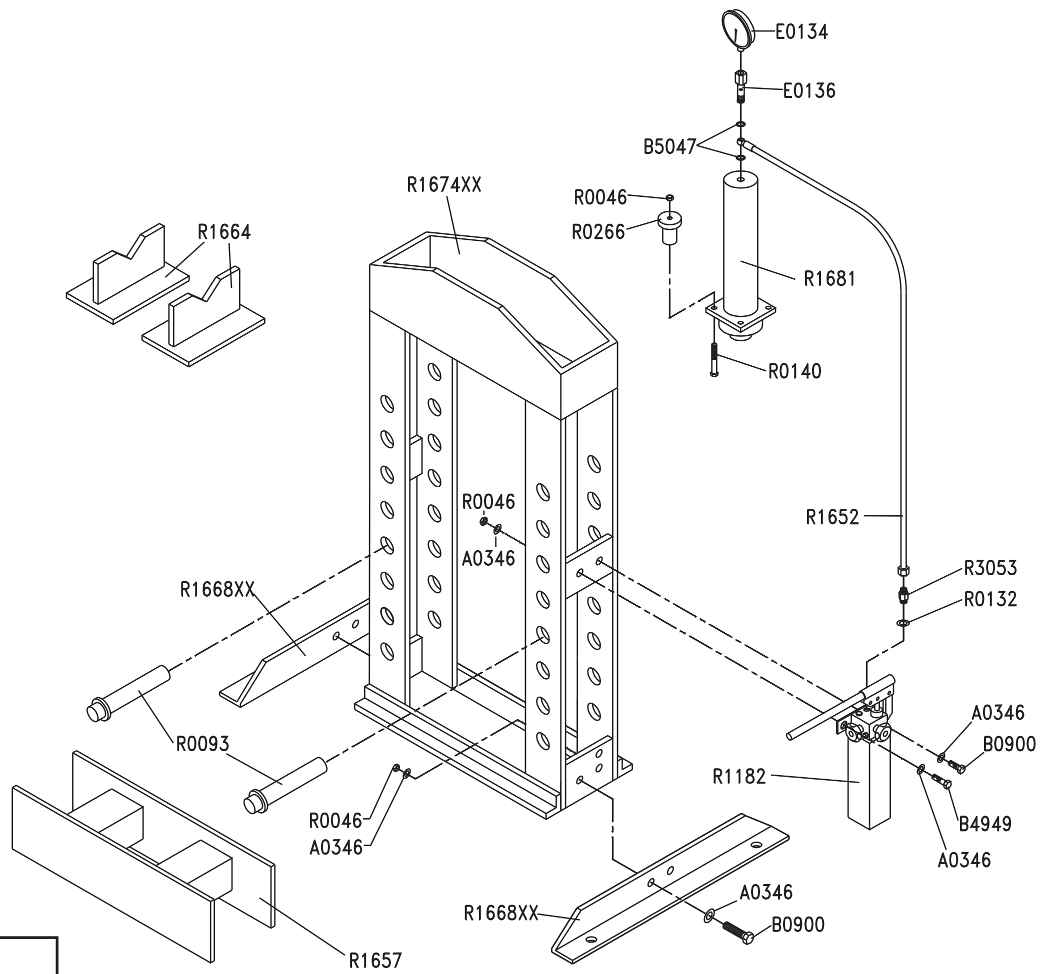




PR15BPM

PR15PM

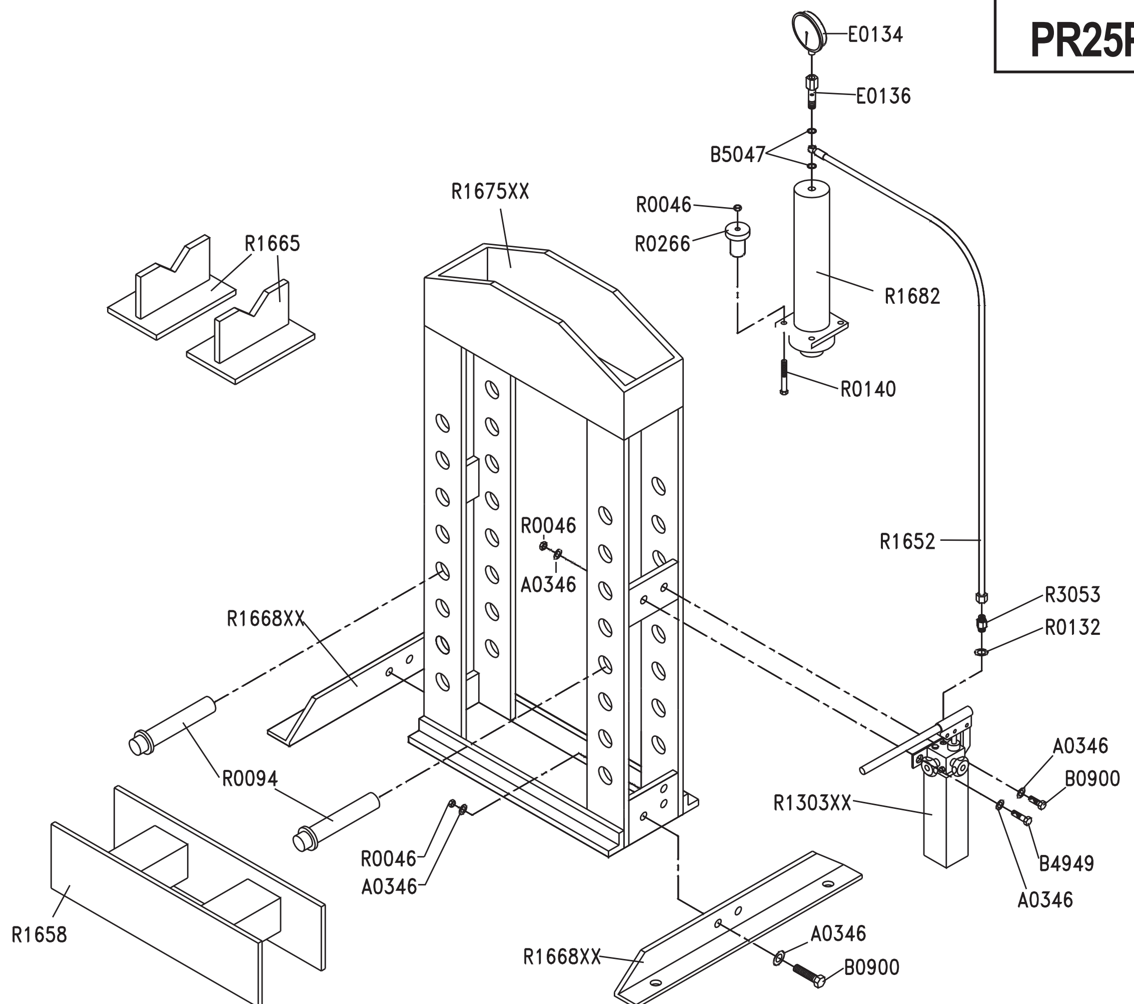




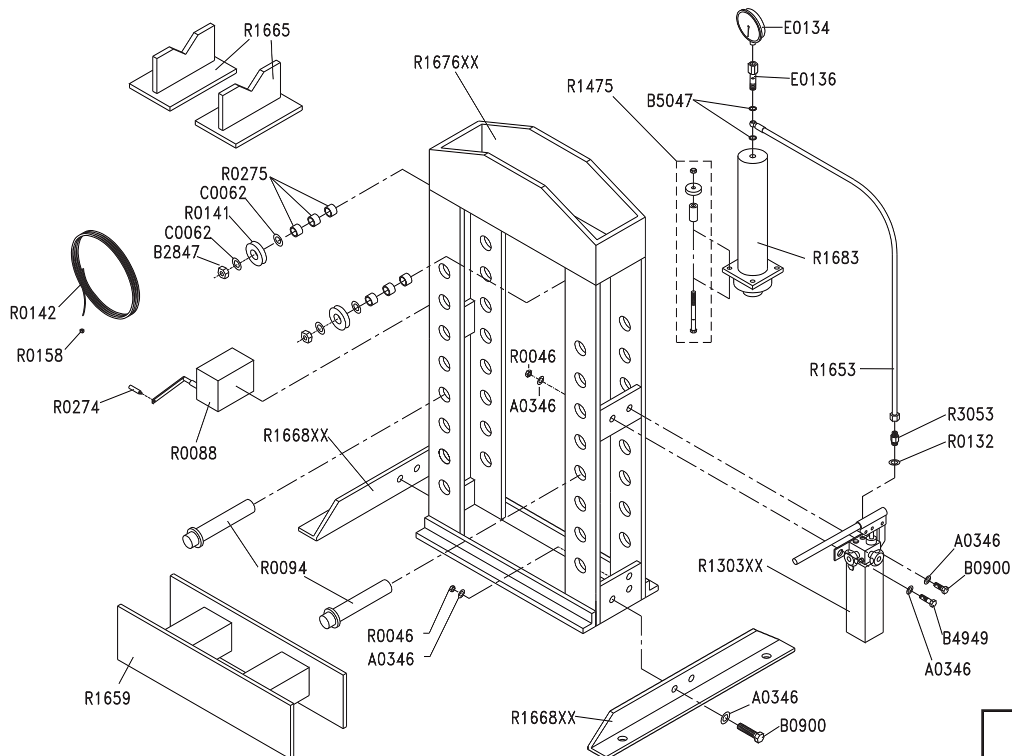
PR20PM

05/07/2012_R1

PR25PM



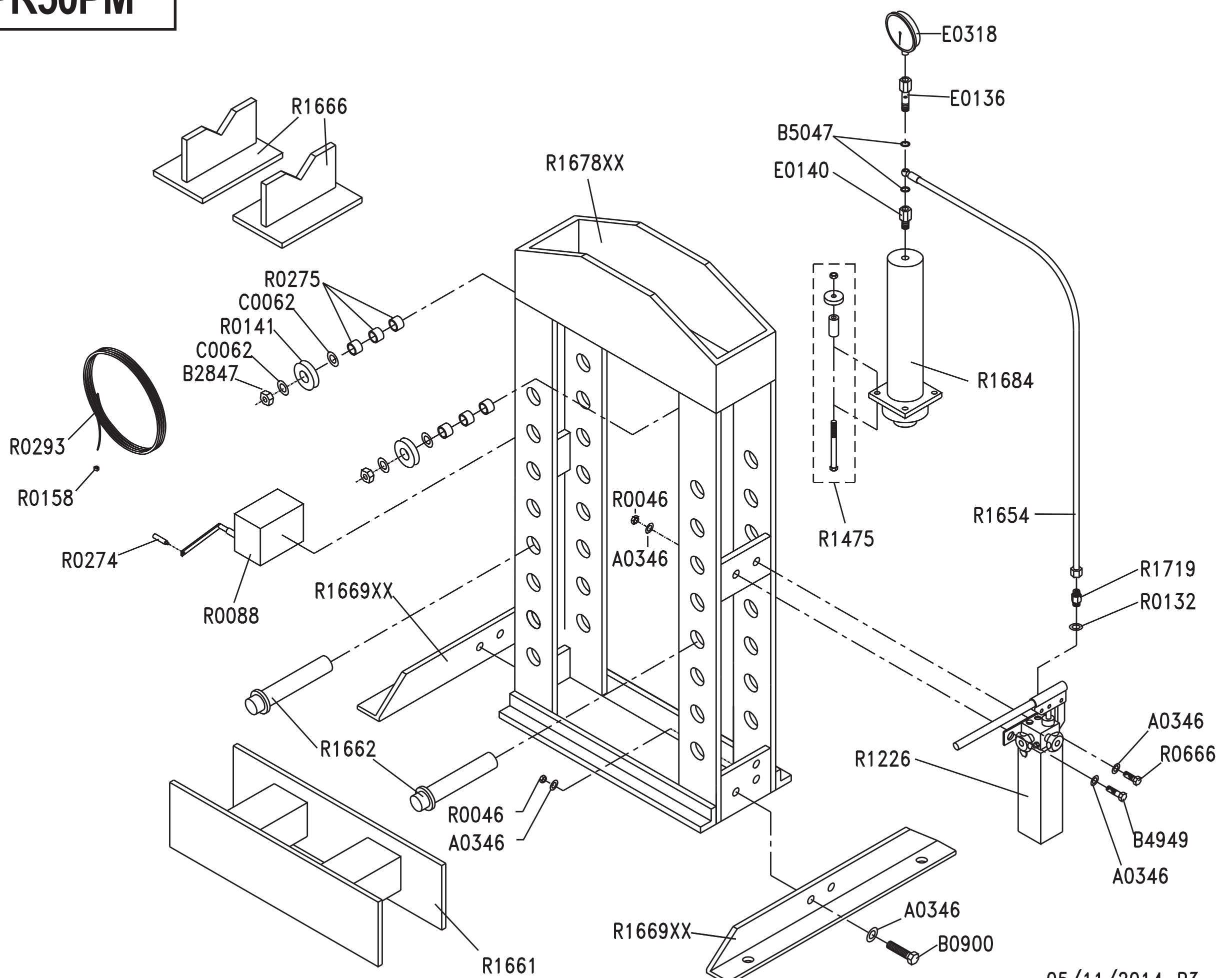
05/07/2012_R1



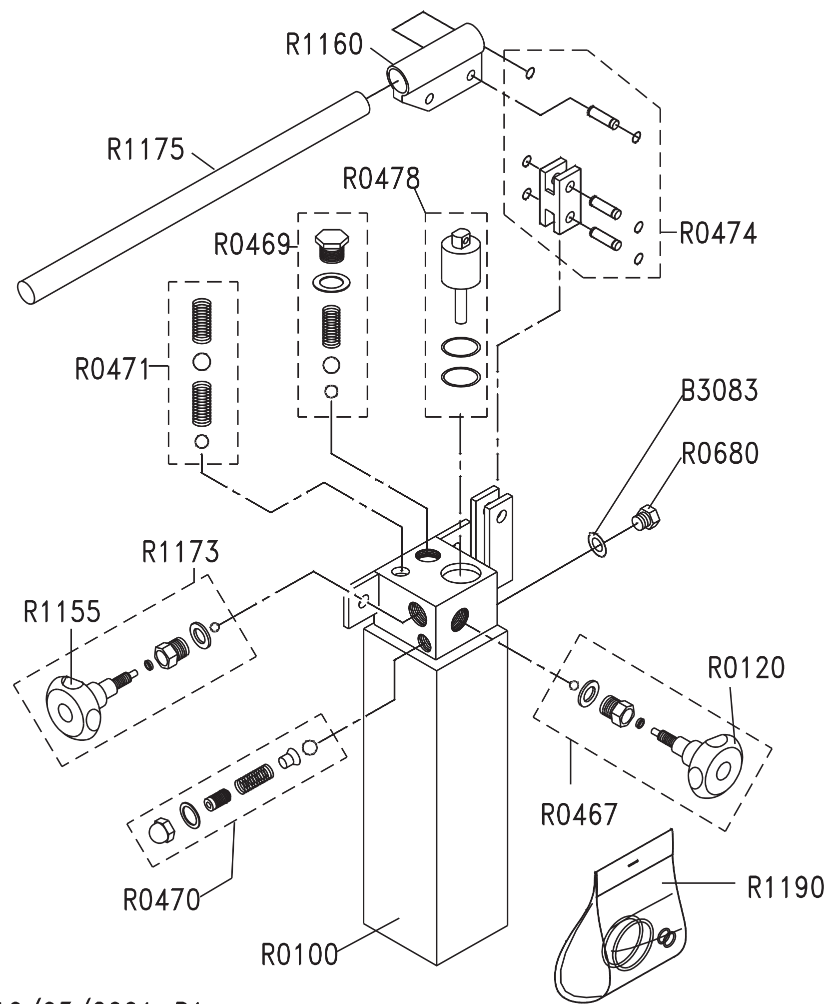
05/07/2012_R2

PR30PM

PR50PM

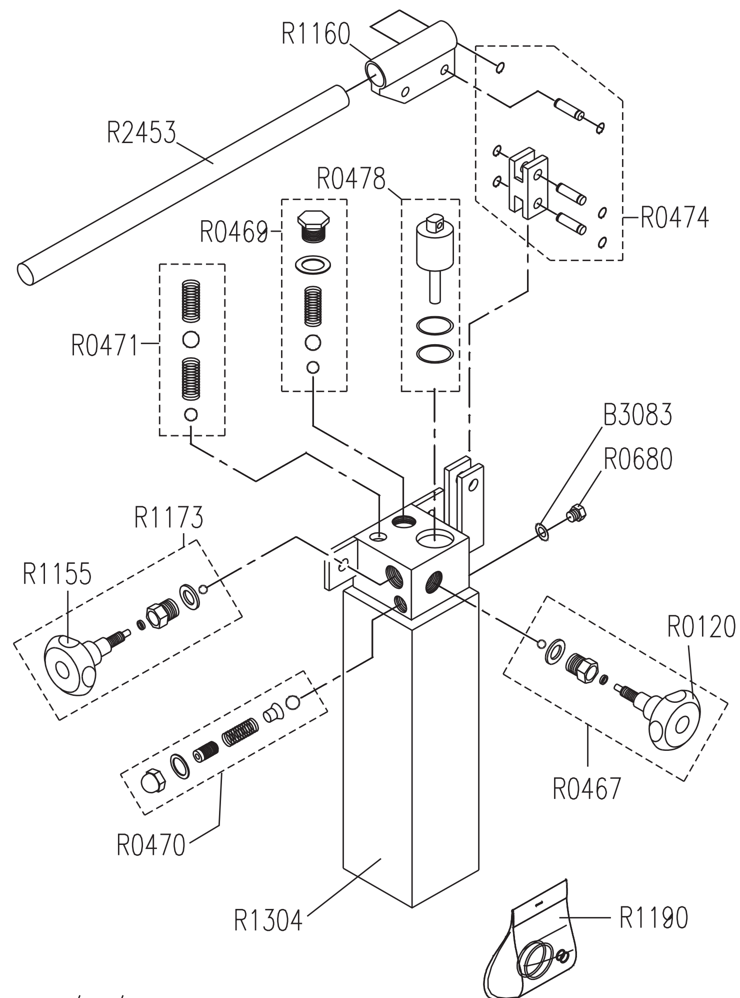


05/11/2014_R3

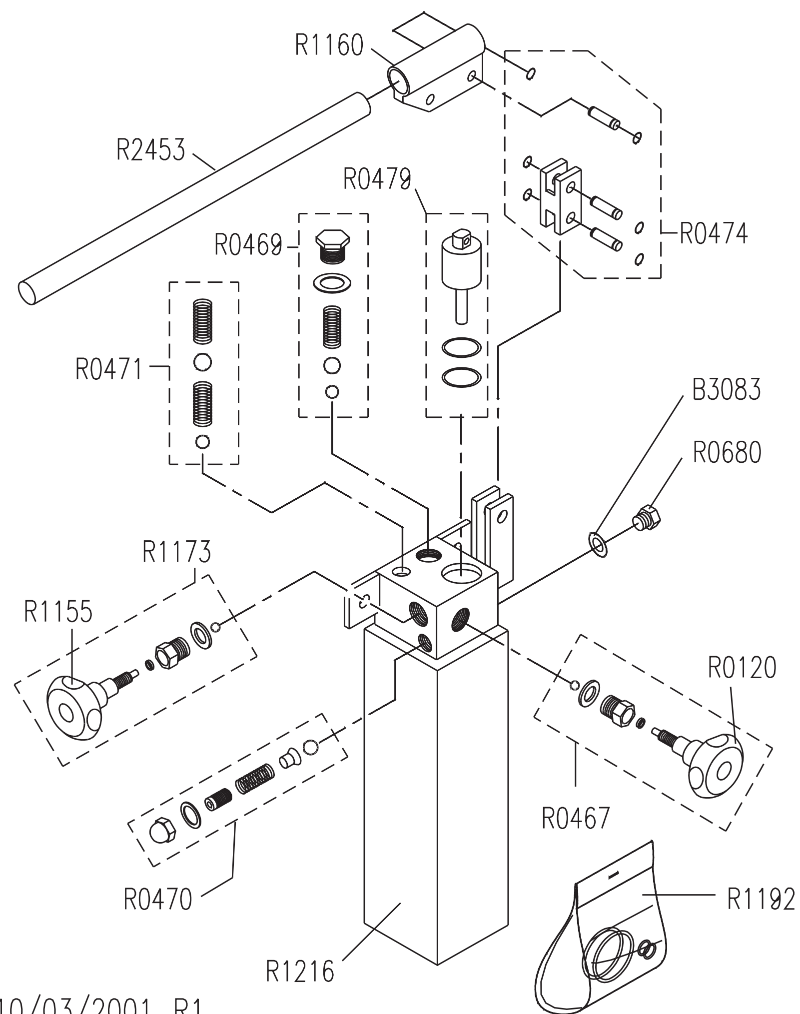


R1182 10/03/2001_R1

R1303



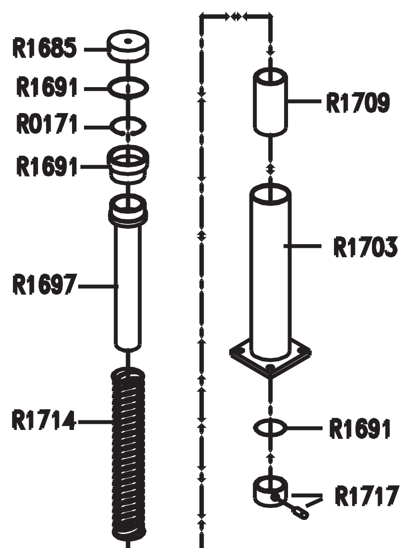
10/03/2001_R1



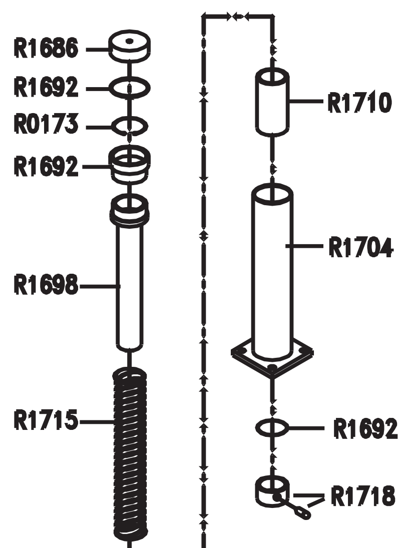
R1226

10/03/2001_R1

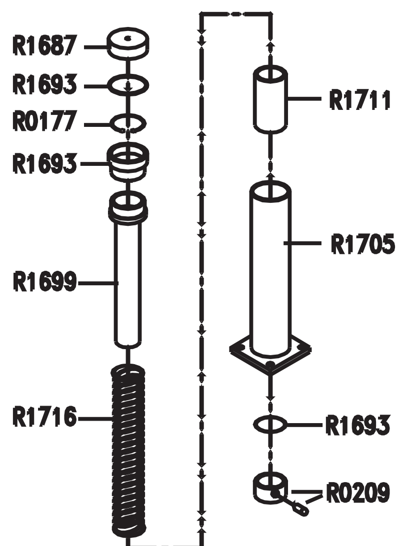
R1679 *(PR10BPM / PR10PM)*



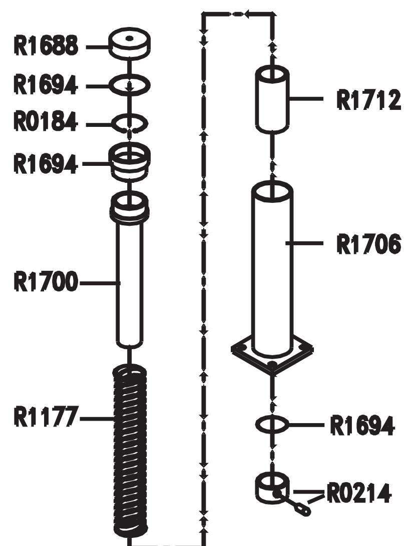
R1680 *(PR15BPM / PR15PM)*



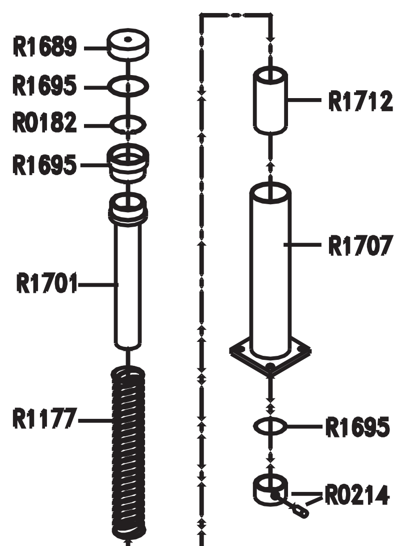
R1681 *(PR20PM)*



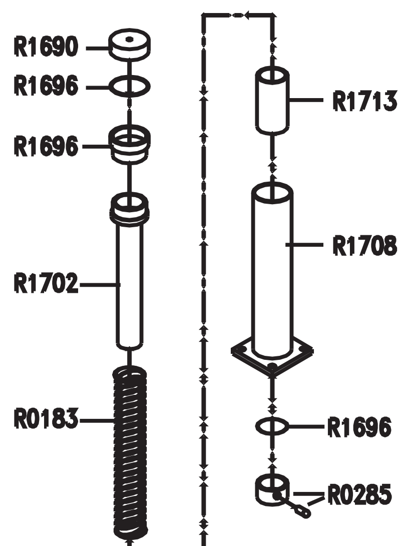
R1682 *(PR25PM)*



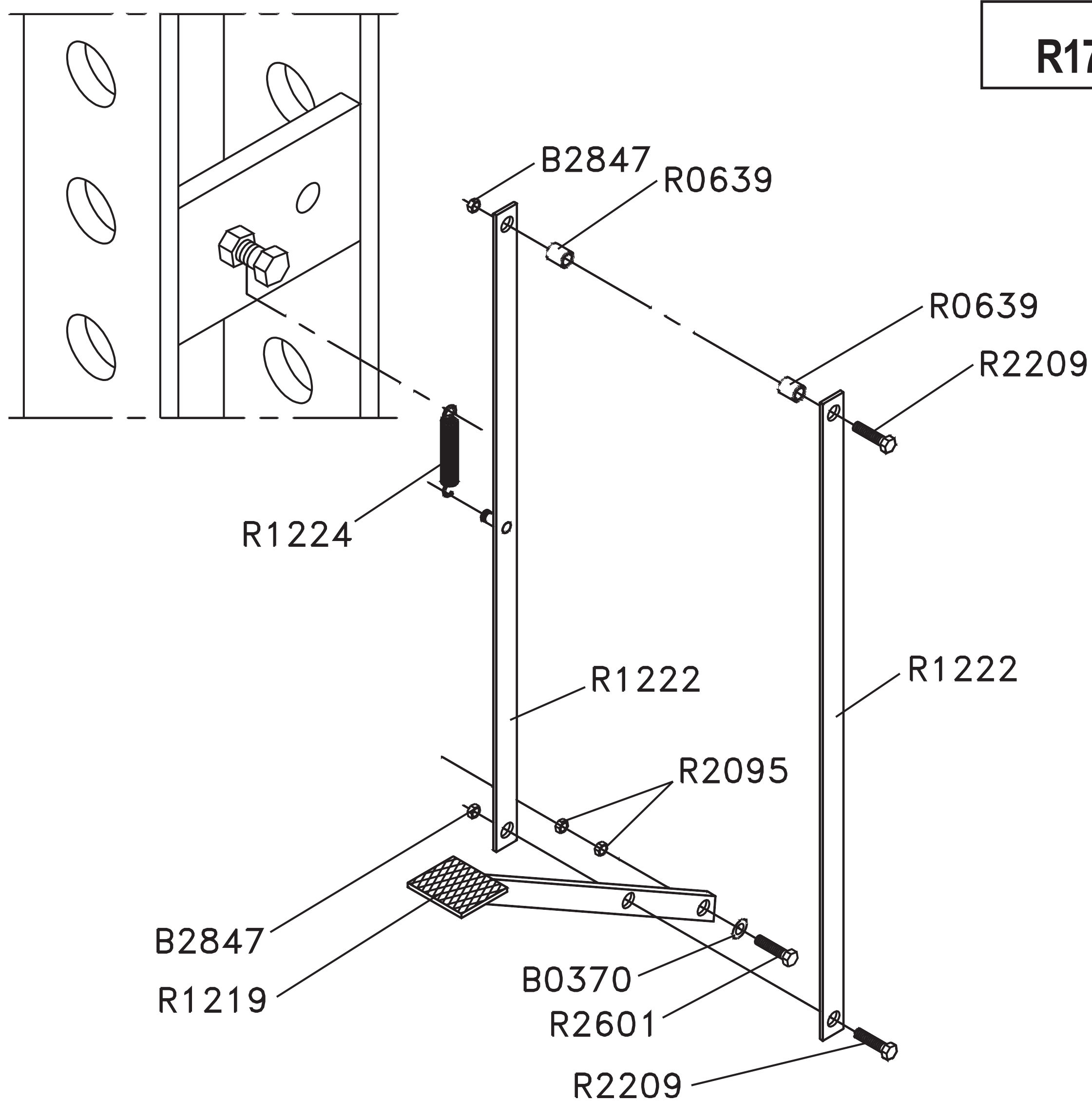
R1683 *(PR30PM)*



R1684 *(PR50PM)*



R1720


B2847
R0639
R0639
R2209
R1224
R1222
R1222
R2095
B2847
R1219
B0370
R2601
R2209

Part Code	Sugg	Descrizione	Description	Beschreibung	Description	Denominacion
A0346		RONDELLA P 12 X 24 UNI 6592	WASHER 12 X 24	UNTERLEGSCHEIBE 12 X 24	RONDELLE Ø13X24	ARANDELA 13X24
B0370		RONDELLA Ø14X28 UNI 6592	WASHER Ø14X28 UNI 6592	SCHEIBE. Ø14X28 UNI 6592	RONDELLE PLATE Ø14X28 UNI 6592	ARANDELA Ø14 ZINCADA
B0900		VITE TE M12X30 UNI 5739 ZB	SCREW TE M12 X 30 UNI 5739	SCHRAUBE TE M12 X 30 UNI 5739	VIS TH M12 X 30 UNI 5739	TORNILLO TE M12x30 UNI 5739
B2847		DADO BLOCK B. M10 UNI 7474	SELF-LOCKING NUT M10 UNI 7474	MUTTER BLOCK. M10 UNI 7474	ÉCROU FREIN M 10 UNI 7474	TUERCA AUTOBLOQUEADORA M 10 UNI 7474
B3083		RONDELLA RAME ½	1/2" COPPER WASHER	KUPFERSCHEIBE ½	RONDELLE DE CUIVRE ½	ARANDELA DE COBRE ½
B4949		VITE TE M12X40 UNI 5739 ZB	SCREW TE M12 X 40 UNI 5739	SCHRAUBE TE M12 X 40 UNI 5739	VIS TH M12 X 40 UNI 5739	TORNILLO TE M12x40 UNI 5739
B5047	*	RONDELLA DI TENUTA CON GUARNIZIONE 1/4"	GASKET WITH 1/4" SEAL	DICHTUNGSUNTERLEGSCHEIBE MIT DICHTUMG 1/4"	RONDELLE D'ÉTANCHÉITÉ 1/4"	ARANDELA DE CIERRE CON GUARNICIÓN 1/4"
C0062		RONDELLA Ø10,5X21 UNI 6592	WASHER Ø10,5X21	SCHEIBE Ø10,5X21	RONDELLE Ø10,5X21	ARANDELA PLANA Ø10 5X21
E0134	*	MANOMETRO Ø 63 MM. 2012	MANOMETER Ø 63 MM. 2012	MANOMETER Ø 63 MM. 2012	MANOMÈTRE Ø 63 MM. 2012	MANÓMETRO 2012
E0136		VITE FORATA 1/4 PER MANOMETRO 2012	HOLED SCREW ¼ FOR GAUGE	DECKEL	BOUCHON	TAPÓN
E0140		RIDUZIONE M3/8CON-F1/4	REDUCTION M3/8CON-F1/4	REDUZIERUNG M3/8CON-F1/4	RÉDUCTION M3/8CON-F1/4	REDUCCIÓN M3/8CON-F1/4
E0318	*	MANOMETRO Ø 100 MM. 1/4	MANOMETER Ø 100	MANOMETER Ø 100	MANOMÈTRE Ø 100	MANÓMETRO
OM4500430		RIDUZIONE M3/8CON-F1/4	REDUCTION M3/8CON-F1/4	REDUZIERUNG M3/8CON-F1/4	RÉDUCTION M3/8CON-F1/4	REDUCCIÓN M3/8CON-F1/4
R0046		DADO MEDIO M12 UNI 5588	NUT M12	MUTTER M12	ECROU M12	TUERCA M12
R0088		VERRICELLO COMPLETO PRM2005	WINCH COMPLETE	HANDRADKOMPLETT	TREUIL COMPLET	MANIVELA COMPLETA
R0093		SPINA D 25X320	PLUG Ø 25 X 320 MM.	STIFT Ø 25 X 320 MM.	GOUPILLE Ø 25 X 320 MM.	EJE DE SUJECIÓN DE BANCADA
R0094		SPINA D 30X340	PLUG Ø 30 X 340 MM.	STIFT Ø 30 X 340 MM.	GOUPILLE Ø 30 X 340 MM.	EJE DE SUJECIÓN DE BANCADA
R0100		CORPO POMPA A MANO	HAND PUMP BODY	HANDPUMPENKOERPER	CORPS DE POMPE MAN.	CUERPO BOMBA
R0120		VOLANTINO 6 LOBI MA8X50 SERIE	HANDWHEEL	DREHKNOPF	MOLETTE	VOLANTE
R0121		TAPPO 1/2"+RONDELLA ALL. 1/2"	CAP AVP 1/2" + WASHER ALUMINUM	PFROPFEN AVP 1/2" + UNTERLEGSCHEIBE	BOUCHON AVP 1/2" + RONDELLE ALL.	TAPÓN
R0132		RONDELLA RAME 3/8"	WASHER 3/8" UNI 7989	KUPFERSCHEIBE 3/8"	RONDELLE 3/8" UNI 7989	ARANDELA DE COBRE 3/8"
R0140		VITE TE M12X90 UNI 5737 ZB	SCREW TE M12 X 90 UNI 5737	SCHRAUBE TE M12 X 90 UNI 5737	VIS TH M12 X 90 UNI 5737	TORNILLO
R0141		PULEGGIA VERRICELLO	WINCH PULLEY	SEILROLLE HANDRAD	POULIE DE TREUIL	POLEA MANIVELA
R0142	*	CAVO ACCIAIO VERRICELLO	STEEL CABLE FOR WINCH	STAHLKABEL FUER HANDRAD	CABLE POUR TREUIL	CABLE MANIVELA
R0158		DADO MEDIO M 8 6S UNI 5588 ZB	NUT M8	MUTTER M8	ECROU M8	TUERCA M8
R0171		SEEGER E45 UNI 7435	SEEGER E45 UNI 7435	SEEGER-RING E45 UNI 7435	BAGUES E45 UNI 7435	SEEGER
R0173		SEEGER E50 UNI 7435	SEEGER E50 UNI 7435	SEEGER-RING E50 UNI 7435	CIRCLIPS E50 UNI 7435	SEEGER
R0177		SEEGER E60 UNI 7435	SEEGER E60 UNI 7435	SEEGER-RING E60 UNI 7435	BAGUE E60 UNI 7435	SEEGER
R0182		SEEGER E80 UNI 7435	SEEGER E80 UNI 7435	SEEGER-RING E80 UNI 7435	BAGUE E80 UNI 7435	SEEGER
R0183		MOLLA PISTONE	SPRING FOR PISTON	FEDER FUER KOLBEN	RESSORT DE PISTON	MUELLE PISTON
R0184		SEEGER E70	SEEGER E70	SEEGER E70	BAGUE E70	SEEGER E70
R0209		TAPPO+GRANO 8X10	PLUG + GRAB SCREW (8X10 UNI 5923)	PFROPFEN + DUEBEL (8X10 UNI 5923)	BOUCHON + VIS (8X10 UNI 5923)	TAPA + TORNILLO
R0214		TAPPO+GRANO 8X10	PLUG + GRAB SCREW (8X10 UNI 5923)	PFROPFEN + DUEBEL (8X10 UNI 5923)	BOUCHON + VIS (8X10 UNI 5923)	TAPA + TORNILLO
R0266		DISTANZ.SCORREVOLE	SPACER	DISTANZSTÜCK	ENTRETOISE	DISTANCIADOR
R0274		MANOPOLA 30-50	KNOB	DREHKNOPF	POIGNÈE	REDONDA
R0275		DISTANZIALE 30-50	SPACER	DISTANZHALTER	ENTRETOISE	DISTANCIADOR
R0285		TAPPO+GRANO 8X10	PLUG + GRAB SCREW (8X10 UNI 5923)	PFROPFEN + DUEBEL (8X10 UNI 5923)	BOUCHON + VIS (8X10 UNI 5923)	TAPA + TORNILLO
R0293	*	CAVO ACCIAIO VERRICELLO	STEEL CABLE FOR WINCH	STAHLKABEL FUER HANDRAD	CABLE POUR TREUIL	CABLE MANIVELA
R0467		KIT VARIATORE POMPA A MANO	SPEED VARIATOR KIT	SET GESCHWINDIGKEITSREGLER	ENSEMBLE CHANGEUR DE VITESSE	KIT CONVERTIDOR BOMBA
R0469		KIT VALV. ASP.-COMP. ALTA PRES	HIGH PRESSURE VALVE KIT	SET HOCHDRUCKVENTOLE	ENSEMBLE VALVE ASP./REF. H.P.	KIT VÁLVULA DE ASPIRACIÓN ALTA PRESION
R0470		KIT VALVOLA DI MASSIMA POMPA	SAFETY VALVE KIT	SET UEBERDRUCKVENTIL	ENSEMBLE VALVE DE SURPRESSION	KIT VÁLVULA DE MÁXIMA

R0471		KIT VALV. ASP.-COMP. BASSA PRE	LOW PRESSURE VALVE KIT	SET UNTERDRUCKVENTIL	ENSEMBLE VALVE ASP./REF. B.P.	KIT VÁLVULA DE ASPIRACIÓN BAJA PRESION
R0474		KIT BIELLA POMPA	CONNECTING MOD KIT	SET FLANSCH	ENSEMBLE FLASQUE	KIT BIELA BOMBA
R0478		KIT POMPANTE POMPA	PUMPING ELEMENT	SET PUMPENELEMENTE	ENSEMBLE PISTON	KIT MANDO DE BOMBEO
R0479		KIT POMPANTE POMPA	PUMPING ELEMENT	SET PUMPENELEMENT	ENSEMBLE PISTON	KIT MANDO DE BOMBEO
R0639		DISTANZ.PULEGGIA D.50	SPACER PULLEY D.50	DISTANZSTÜCK	ENTRETOISE	DISTANCIADOR
R0666		VITE TE M12X35 UNI 5739 ZB	SCREW TE M12 X 35 UNI 5739	SCHRAUBE TE M12 X 35 UNI 5739	VIS TH M12 X 35 UNI 5739	TORNILLO TE M12x35 UNI 5739
R0680		TAPPO SFIATO TE 1/2 401M	BLEED PLUG	ENTLUEFTUNGSDECKEL	BOUCHON RENIFLAR	TAPON DE ESCAPE
R1040		VITE TE M12X65 PF 8.8 UNI 5737	SCREW TE M12X65 PF 8.8 UNI 5737	SCHRAUBE M12X65 PF 8.8 UNI 5737	Vis TH M 12x65 PF 8.8 UNI 5737	TORNILLO
R1155		VOLANTINO VALVALVOLA SCARICO	RELEASE HANDWHEEL	ABLASSHANDRAD	VOLANT D'ÉCHAPPEMENT	VOLANTE DE DESCARGA
R1160		ATTACCO LEVA POM.PR15-20 PM/S	HAND PUMP CONTROL LEVER CONNECTION	VERBINDUNGSSTÜCK HANDPUMPENKOMMANDOHEBEL	FIXATION LEVIER DE COMMANDE P.M.	CONEXIÓN PALANCA BOMBA
R1173		KIT VALVOLA SCARICO PR15-20 PM/S	VALVE KIT	VENTIL SET	KIT SOUPAPE	KIT VÁLVULA DESCARGA
R1175		LEVA COMANDO POM.PR15-20 PM/S	HAND PUMP CONTROL LEVER	HANDPUMPENKOMMANDOHEBEL	LEVIER DE COMMANDE P.M.	PALANCA
R1177		MOLLA PISTONE PR20 PM/S	SPRING FOR PISTON	FEDER FUER KOLBEN	RESSORT DE PISTON	MUELLE PISTON
R1182		POMPA PR15-20 PM/S	PUMP	PUMPE	POMPE	BOMBA
R1190	*	KIT GUARNIZIONI POMPA	PUMP GASKETS KIT	DICHTUNGSSATZ	Kit de joints POMPE	JUEGO DE JUNTAS
R1192	*	KIT GUARNIZIONI POMPA	PUMP GASKETS KIT	DICHTUNGSSATZ	Kit de joints POMPE	JUEGO DE JUNTAS
R1216		CORPO POMPA	HAND PUMP BODY	PUMPENKOERPER	CORPS DE POMPE	CUERPO BOMBA
R1219		PEDALE	PEDAL	PEDAL	PÉDALE	PEDAL
R1222		BIELLA PEDALE	PEDAL CONNECTING ROD	PEDALBLEUEL	BIELLE PÉDALE	BIELA PEDAL
R1224		MOLLA RICHIAMO PEDALE	BACKWARD PEDAL SPRING	FEDER	RESSORT DE RAPPEL DE PÉDALE	MUELLE RETORNO PEDAL
R1226		POMPA COMPL.	COMPLETE PUMP UNIT	PUMPE	POMPE COMPLETE	BOMBA
R1303		POMPA COMPL.	COMPLETE PUMP UNIT	PUMPE	POMPE COMPLETE	BOMBA
R1304		CORPO POMPA	HAND PUMP BODY	PUMPENKOERPER	CORPS DE POMPE	CUERPO BOMBA
R1475		SUPPORTO CILINDRO	CYLINDER SUPPORT	HALTER	SUPPORT VERIN	SOPORTE
R1650		TUBO FLESSIBILE	FLEXIBLE PIPE	NACHGIEBIGES ROHR	FLEXIBLE HAUTE	TUBO
R1651		TUBO FLESSIBILE	FLEXIBLE PIPE	NACHGIEBIGES ROHR	FLEXIBLE HAUTE	TUBO
R1652		TUBO FLESSIBILE	FLEXIBLE PIPE	NACHGIEBIGES ROHR	FLEXIBLE HAUTE	TUBO
R1653		TUBO FLESSIBILE	FLEXIBLE PIPE	NACHGIEBIGES ROHR	FLEXIBLE HAUTE	TUBO
R1654		TUBO FLESSIBILE	FLEXIBLE PIPE	NACHGIEBIGES ROHR	FLEXIBLE HAUTE	TUBO
R1655		PIANO DI LAVORO	WORKING PLANE	ARBEITSPLATTE	TABLE DE TRAVAIL	BANCADA
R1656		PIANO DI LAVORO	WORKING PLANE	ARBEITSPLATTE	TABLE DE TRAVAIL	BANCADA
R1657		PIANO DI LAVORO	WORKING PLANE	ARBEITSPLATTE	TABLE DE TRAVAIL	BANCADA
R1658		PIANO DI LAVORO	WORKING PLANE	ARBEITSPLATTE	TABLE DE TRAVAIL	BANCADA
R1659		PIANO DI LAVORO	WORKING PLANE	ARBEITSPLATTE	TABLE DE TRAVAIL	BANCADA
R1661		PIANO DI LAVORO	WORKING PLANE	ARBEITSPLATTE	TABLE DE TRAVAIL	BANCADA
R1662		SPINA	PLUG	STIFT	GOUPILLE	CLAVIJA ELÁSTICA
R1663		SUPPORTO V	"V" SUPPORT	HALTERUNG A "V"	SUPPORT EN "V"	SOPORTE
R1664		SUPPORTO V	"V" SUPPORT	HALTERUNG A "V"	SUPPORT EN "V"	SOPORTE
R1665		SUPPORTO V	"V" SUPPORT	HALTERUNG A "V"	SUPPORT EN "V"	SOPORTE
R1666		SUPPORTO V	"V" SUPPORT	HALTERUNG A "V"	SUPPORT EN "V"	SOPORTE
R1667XX		PIEDE	FOOT	FUSS	PIED	PIE
R1668XX		PIEDE	FOOT	FUSS	PIED	PIE
R1669XX		PIEDE	FOOT	FUSS	PIED	PIE

R1670XX		TELAIO	FRAME	GESTELL	CHASSIS	BASTIDOR
R1671XX		TELAIO	FRAME	GESTELL	CHASSIS	BASTIDOR
R1672XX		TELAIO	FRAME	GESTELL	CHASSIS	BASTIDOR
R1673XX		TELAIO	FRAME	GESTELL	CHASSIS	BASTIDOR
R1674XX		TELAIO	FRAME	GESTELL	CHASSIS	BASTIDOR
R1675XX		TELAIO	FRAME	GESTELL	CHASSIS	BASTIDOR
R1676XX		TELAIO	FRAME	GESTELL	CHASSIS	BASTIDOR
R1678XX		TELAIO	FRAME	GESTELL	CHASSIS	BASTIDOR
R1679		CILINDRO COMPL.	COMPLETE CYLINDER	ZYLINDER KOMPLETT	VEREIN COMPLÈTE	CILINDRO COMPLETO
R1680		CILINDRO COMPL.	COMPLETE CYLINDER	ZYLINDER KOMPLETT	VEREIN COMPLÈTE	CILINDRO COMPLETO
R1681		CILINDRO COMPL.	COMPLETE CYLINDER	ZYLINDER KOMPLETT	VEREIN COMPLÈTE	CILINDRO COMPLETO
R1682		CILINDRO COMPL.	COMPLETE CYLINDER	ZYLINDER KOMPLETT	VEREIN COMPLÈTE	CILINDRO COMPLETO
R1683		CILINDRO COMPL.	COMPLETE CYLINDER	ZYLINDER KOMPLETT	VEREIN COMPLÈTE	CILINDRO COMPLETO
R1684		CILINDRO COMPL.	COMPLETE CYLINDER	ZYLINDER KOMPLETT	VEREIN COMPLÈTE	CILINDRO COMPLETO
R1685		TAPPO CILINDRO	CYLINDER PLUG	STOPFEN ZYLINDER	BOUCHON VEREIN	TAPON CILINDRO
R1686		TAPPO CILINDRO	CYLINDER PLUG	STOPFEN ZYLINDER	BOUCHON VEREIN	TAPON CILINDRO
R1687		TAPPO CILINDRO	CYLINDER PLUG	STOPFEN ZYLINDER	BOUCHON VEREIN	TAPON CILINDRO
R1688		TAPPO CILINDRO	CYLINDER PLUG	STOPFEN ZYLINDER	BOUCHON VEREIN	TAPON CILINDRO
R1689		TAPPO CILINDRO	CYLINDER PLUG	STOPFEN ZYLINDER	BOUCHON VEREIN	TAPON CILINDRO
R1690		TAPPO CILINDRO	CYLINDER PLUG	STOPFEN ZYLINDER	BOUCHON VEREIN	TAPON CILINDRO
R1691	*	KIT GUARNIZIONI CILINDRO	CYLINDER GASKET KIT	ZYLINDERDICHTUNGENSET	JEU DE JOINTS	JUEGO DE JUNTAS
R1692	*	KIT GUARNIZIONI CILINDRO	CYLINDER GASKET KIT	ZYLINDERDICHTUNGENSET	JEU DE JOINTS	JUEGO DE JUNTAS
R1693	*	KIT GUARNIZIONI CILINDRO	CYLINDER GASKET KIT	ZYLINDERDICHTUNGENSET	JEU DE JOINTS	JUEGO DE JUNTAS
R1694	*	KIT GUARNIZIONI CILINDRO	CYLINDER GASKET KIT	ZYLINDERDICHTUNGENSET	JEU DE JOINTS	JUEGO DE JUNTAS
R1695	*	KIT GUARNIZIONI CILINDRO	CYLINDER GASKET KIT	ZYLINDERDICHTUNGENSET	JEU DE JOINTS	JUEGO DE JUNTAS
R1696	*	KIT GUARNIZIONI CILINDRO	CYLINDER GASKET KIT	ZYLINDERDICHTUNGENSET	JEU DE JOINTS	JUEGO DE JUNTAS
R1697		PISTONE CILINDRO	PISTON	KOLBEN	PISTON	PISTÓN
R1698		PISTONE CILINDRO	PISTON	KOLBEN	PISTON	PISTÓN
R1699		PISTONE CILINDRO	PISTON	KOLBEN	PISTON	PISTÓN
R1700		PISTONE CILINDRO	PISTON	KOLBEN	PISTON	PISTÓN
R1701		PISTONE CILINDRO	PISTON	KOLBEN	PISTON	PISTÓN
R1702		PISTONE CILINDRO	PISTON	KOLBEN	PISTON	PISTÓN
R1703		CANNA CILINDRO	CYLINDER TUBE	ZYLINDERROHR	CYLINDRE DE VÉRIN	CAÑA CILINDRO
R1704		CANNA CILINDRO	CYLINDER TUBE	ZYLINDERROHR	CYLINDRE DE VÉRIN	CAÑA CILINDRO
R1705		CANNA CILINDRO	CYLINDER TUBE	ZYLINDERROHR	CYLINDRE DE VÉRIN	CAÑA CILINDRO
R1706		CANNA CILINDRO	CYLINDER TUBE	ZYLINDERROHR	CYLINDRE DE VÉRIN	CAÑA CILINDRO
R1707		CANNA CILINDRO	CYLINDER TUBE	ZYLINDERROHR	CYLINDRE DE VÉRIN	CAÑA CILINDRO
R1708		CANNA CILINDRO	CYLINDER TUBE	ZYLINDERROHR	CYLINDRE DE VÉRIN	CAÑA CILINDRO
R1709		DISTANZIALE	SPACER	DISTANZSTUECK	ENTRETOISE	DISTANCIADOR
R1710		DISTANZIALE	SPACER	DISTANZSTUECK	ENTRETOISE	DISTANCIADOR
R1711		DISTANZIALE	SPACER	DISTANZSTUECK	ENTRETOISE	DISTANCIADOR
R1712		DISTANZIALE	SPACER	DISTANZSTUECK	ENTRETOISE	DISTANCIADOR
R1713		DISTANZIALE	SPACER	DISTANZSTUECK	ENTRETOISE	DISTANCIADOR
R1714		MOLLA PISTONE	SPRING FOR PISTON	FEDER FUER KOLBEN	RESSORT DE PISTON	MUELLE PISTON
R1715		MOLLA PISTONE	SPRING FOR PISTON	FEDER FUER KOLBEN	RESSORT DE PISTON	MUELLE PISTON
R1716		MOLLA PISTONE	SPRING FOR PISTON	FEDER FUER KOLBEN	RESSORT DE PISTON	MUELLE PISTON

R1717		TAPPO+GRANO	PLUG + GRAB SCREW	PFROPFEN + DUEBEL	BOUCHON + VIS	TAPA + TORNILLO
R1718		TAPPO+GRANO	PLUG + GRAB SCREW	PFROPFEN + DUEBEL	BOUCHON + VIS	TAPA + TORNILLO
R1719		NIPPLO M-M 3/8X3/8 CIL.	NIPPLE M-M 3/8X3/8 CIL.	RACCORD FILETÉ M-M 3/8X3/8 CIL.	NIPPEL M-M 3/8X3/8 CIL.	NIPLE M-M 3/8X3/8 CIL.
R1720		KIT PEDALE	PEDAL KIT	PEDAL KIT	KIT PÉDALE	KIT PEDAL
R2095		DADO M14 UNI 5588	NUT M14 UNI 5588	MUTTER M14 UNI 5588	ECROU M14 UNI 5588	TUERCA M14 UNI 5588
R2209		VITE TE M10X70 UNI 5737 ZB	SCREW TE M10X70	SCHAUBE TE M10X70 UNI 5737 ZB	VIS TE M10X70 UNI 5737 ZB	TORNILLO
R2453		MANICO POMPANTE SOLL. IDR.	LIFT PUMPING HANDLE	PUMPENDREHKNOPF	Levier de cylinder-pompe	ASA BOMBEADOR
R2601		VITE TE M14X100 PF UNI 5737 ZB	SCREW TE M14X100 UNI 5737	SCHRAUBE TE M14X100 UNI 5737	VIS TH M14X100 UNI 5737	TORNILLO TE M14X100 PF UNI 5737
R3053		NIPPLO M-M 1/4X3/8 CIL.	NIPPLE M-M 1/4X3/8 CIL.	RACCORD FILETÉ M-M 1/4X3/8 CIL.	NIPPEL M-M 1/4X3/8 CIL.	NIPLE M-M 1/4X3/8 CIL.
Z_ZCONS		* = RICAMBI CONSIGLIATI	* = RECOMMENDED SPARE PARTS	* = EMPFOHLENE E-TEILE	* = PIECES DE RECHANGE CONSEILLEES	* = REPUESTOS ACONSEJAIOS



Dichiarazione di conformità - Declaration of Conformity
Konformitätserklärung - Déclaration de conformité
Declaración de conformidad - Overensstemmelseserklæring
Samsverserklæring - Överensstämmande intyg
EG-Conformiteitsverklaring



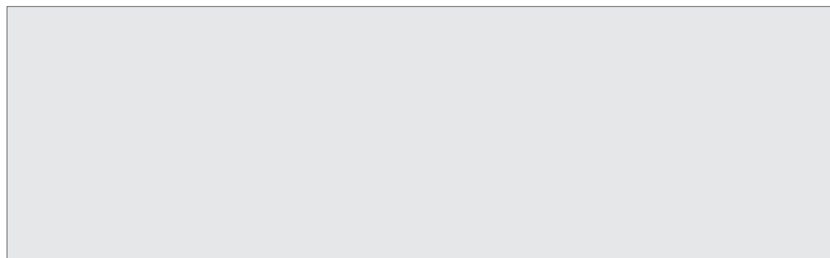
WERTHER INTERNATIONAL S.p.A.
Via F.Brunelleschi, 12 - 42124 CADE' (Reggio Emilia) Italy
Tel.++/+522/9431 (r.a.) Fax ++/+522/941997
WEB www.wertherint.com E-mail sales@wertherint.com

Presse idrauliche modelli - Presse hydraulique modèle
Hydraulic presses model - Hydraulischen pressen modell
Prensas hidráulicas - Prensa modelo
De hydraulische werkplaatspers model - Hydraulske presser modell
Hydrauliska pressar, modeller - Hydrauliske presser

PR10BPM - PR10PM - PR15BPM - PR15PM
PR20PM - PR25PM - PR30PM - PR50PM

I	è stato costruito in conformità alle direttive 2006/42/CE	ha sido fabricado según las directivas 2006/42/CE	**E**
F	a été construite en conformité avec les directives 2006/42/CE	er fremstillet i overensstemmelse med bestemmel-serne i 2006/42/EØF	**DK**
GB	has been manufactured in conformity with the directives 2006/42/CE	är framställt i överensstämelse med bestämelser i RÅDETS DIREKTIV 2006/42/CE	**S**
D	in Übereinstimmung mit den Richtlinien 2006/42/CE	waarop deze verklaring betrekking heeft, voldoet aan de voorschriften van richtlijn 2006/42/CE	**NL**

Matricola N° - N° de série -
Serial N° - Maschinennummer



Fascicolo tecnico - Dossier technique
Technical file - Techn. Dokumentation

WERTHER INTERNATIONAL S.p.A.
Via F.Brunelleschi,12
42124 CADE' (Reggio Emilia) Italy

Cadè, 14/11/2014

Vice president Iori Werter